OK 73.15

Bázikus

MMAW

Általános leírás

Bázikus bevonatú elektróda nagyon kedvező hegesztési tulajdonságokkal. Az AWS 8018-G típusú elektródával készült varratfém ~0,9% nikkelt tartalmaz, így -50°C-on is megfelelő ütőmunkát produkál. A bevonat LMA típusú (Low Moisture Absorption) azaz alacsony nedvszívóképességű, ezért a varratfém diffúzióképes hidrogéntartalma kevesebb, mint 5 ml / 100 gramm.

Kihozatal

115%

Áramnem és polaritás

DC+
(DC-)

Hegesztési pozíciók

Besorolás

EN ISO 2560-A	E 46 5 Mn1Ni B 42 H5
SFA/AWS A5.5	E8018-G

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Ni	P, S
0,05-0,08	0,25-0,55	1,2-1,6	0,85-0,99	0,015

Varratfém átlagos mechanikai jellemzõi

Folyáshatár	min 460 MPa
Szakítószilárdság	680 MPa
Nyúlás	20%

Ütõmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	**Ütőmunka (J)**
-50°C	47

Jóváhagyások

ABS	3H5 3,Y
DNV	4Y 46 H5
LR	3, 4Y H5

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz	Hegesztőáram min	Hegesztőáram max	W	η	N	B	H	T	Hegesztő-feszültség
(mm)	(A)	(A)	(kg)	(%)	(kg/kg)	(db/kg)	(kg/s)	(s/db)	(V)
2.5x350	55	110	3.3	104	0.63	80.6	1.00	46	25
3.2x450	80	145	4.8	118	0.64	32.6	1.30	85	22
4.0x450	110	200	7.1	118	0.64	21.9	1.90	86	23
5.0x450	155	290	11.3	123	0.67	13.2	2.90	93	23

W = 100 db elektróda tömege
η = 1 kg maghuzallal lehegesztett varratfém * 100 (kihozatali hatásfok)
N = Varratfémtömeg / elektródatömeg
B = 1 kg varratfémhez szükséges elektróda
H = Varratfémtömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)
T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)