# OK 74.78

**Bázikus**

**MMAW**

## Általános leírás

Alacsony hidrogéntartalmú, bázikus bevonatú elektróda nagyszilárdságú acélok váltóáramú hegesztéséhez. Hidegszívóssági követelményeknek is nagyon jól megfelel.

## Kihozatal

120%

## Áramnem és polaritás

AC
DC+

## Üresjárati feszültség

U > 70 V

## Hegesztési pozíciók

## Besorolás

| | |
|---|---|
| EN 757 | E 55 4 MnMo B 32 H5 |
| SFA/AWS A5.5 | E9018-D1 |

## Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

| C | Si | Mn | Mo | P, S |
|---|---|---|---|---|
| 0,02-0,1 | 0,15-0,55 | 1,4-1,75 | 0,3-0,45 | 0,02 |

## Varratfém átlagos mechanikai jellemzõi

| | |
|---|---|
| **Folyáshatár** | 600 MPa |
| **Szakítószilárdság** | 650 MPa |
| **Nyúlás** | 24% |

## Ütõmunka (KV)

| **Vizsgálati hőmérséklet** | **Ütőmunka (J)** |
|---|---|
| 0°C | 100 |
| -20°C | 90 |
| -30°C | |
| -51°C | 60 |

## Jóváhagyások

| | |
|---|---|
| ABS | 3H5, 3Y |
| BV | 3Y HH |
| DB | 10.039.17 |
| DB | 20.039.02 |
| DNV | 3 YH10 |
| CE | EN 13479 |
| LR | 3, 3Y H15 |
| Sepros | UNA 409819 |
| VdTÜV | 01027 |

## 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) |
| 2.0x300 | 55 | 80 | 1.2 | 125 | 0.62 | 136.0 | 0.7 | 38 | 22 |
| 2.5x350 | 75 | 100 | 2.2 | 120 | 0.62 | 73.0 | 0.90 | 55 | 22 |
| 3.2x450 | 105 | 140 | 4.8 | 120 | 0.65 | 32.0 | 1.30 | 86 | 23 |
| 4.0x450 | 140 | 190 | 7.3 | 120 | 0.65 | 20.5 | 1.80 | 97 | 23 |
| 5.0x450 | 190 | 260 | 10.5 | 120 | 0.68 | 14.0 | 2.60 | 100 | 24 |
| 6.0x450 | 240 | 340 | 15 | 117 | 0.69 | 10 | 3.6 | 103 | 24 |

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)