OK 76.98

Bázikus

MMAW

Általános leírás

A módosított vegyi összetételű 9% króm, 1% molibdén ötvözésű melegszilárd acélok (mint például a T91/P91) egyenáramú hegesztéséhez tervezett bázikus bevonatú elektróda. Alkalmas lemezek és csövek minden pozícióban történő hegesztésére.

Kihozatal

115%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók

Besorolás

EN 1599	E CrMo 91 B 42 H5
SFA/AWS A5.5	E9015-B9

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08-0,12	0,2-0,5	0,4-1	8-10	0,85-1,1

Ni	V	Nb	N	P, S
0,4-1	0,15-0,3	0,04-0,08	0,03-0,07	0,015

Varratfém átlagos mechanikai jellemzõi

Folyáshatár **Szakítószilárdság** **Nyúlás**	650 MPa 760 MPa 18%
Előmelegítési hőmérséklet	250°C
Sorközi hőmérséklet	350°C
Utólagos hőkezelés	755°C / 2h

Ütõmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	**Ütőmunka (J)**
+20°C	70
0°C	50

Jóváhagyások

VdTÜV 07687

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram min (A)	Hegesztőáram max (A)	W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztő-feszültség (V)
2.5x350	70	100	2.1	117	0.66	71.4	0.90	56	21
3.2x350	90	135	3.7	113	0.60	45.5	1.20	68	22
4.0x450	130	200	7.0	113	0.64	22.6	1.90	85	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)