

OK 75.75

OK 75.75 je bazická elektroda vhodná pro svaování nízkolegovaných, vysokopevných konstrukčních ocelí bez pedehvu nebo s minimálním pedehvem.

Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E11018-G EN ISO 18275-A : E 69 4 Mn2NiCrMo B 42 H5
Schválení	ABS : E11018-G CE : EN 13479 DB : 10.039.19 VdTÜV : 01028 Seproz : UNA 272580

Svaovací proud	DC+
Difuzní vodík	< 5.0 ml/100g
Typ legování	Low alloyed (2.4 % Ni, 0.4 % Cr, 0.4 % Mo)
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	780 MPa	830 MPa	20 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	-40 °C	60 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.61	0.36	2.4	0.4	0.4

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	Počet elektrod /svarový kov	as dohoení /elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	67 %	66.0	54 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-150 A	23 V	67 %	31.5	80 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	135-200 A	24 V	65 %	21.0	92 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-260 A	25 V	63 %	12.0	105 sec	2.5 kg/h