

OK 74.78



MnMo-legierte, basische Elektrode zum Schweißen hochfester Stähle auch bei Tieftemperaturanwendungen bis -40°C. Liefert ein sehr reines Schweißgut mit äußerst geringen Anteilen an Begleitelementen. Unempfindlich gegen Rissbildung auch bei höhergekohten Stählen, wie St 70, GS-70 usw. Zum Verbindungs- und Auftragschweißen im Schienen- und Weichenbau geeignet, für Schienenstähle bis R260 DB-zugelassen.

Klassifikationen:	SFA/AWS A5.5: E9018-D1, EN ISO 18275-A: E 55 4 MnMo B 3 2 H5
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), DB 81.039.02, DB 82.039.02, TÜV 01027, ABS 3YQ460M H5, DNV 3 Y46H5

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Schweißstrom:	~, ==
Diffusibler Wasserstoff:	<5.0 ml/100g
Legierungstyp:	MnMo
Umhüllungstyp:	Basisch

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	600 MPa	650 MPa	24 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
ISO		
Unbehandelt	-40 °C	90 J
Unbehandelt	-50 °C	70 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.60	0.35	0.03	0.03	0.35

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90% I max	Abschmelzleistung bei 90% I max
2.5 x 350 mm	75-100 A	22 V	0.62	73	55 s	0.9 kg/h
3.2 x 450 mm	105-140 A	23 V	0.65	32	86 s	1.3 kg/h
4.0 x 450 mm	140-190 A	23 V	0.65	21	97 s	1.8 kg/h
5.0 x 450 mm	190-260 A	24 V	0.68	14	100 s	2.6 kg/h
6.0 x 450 mm	240-340 A	24 V	0.69	10	103 s	3.6 kg/h