

# OK 75.78



Тип покрытия – основное. Электроды предназначены для сварки ответственных конструкций с расчетной температурой эксплуатации до -60°C из высокопрочных сталей, таких как WELDOX 900, WELDOX 960.

Ток: ~ / = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 70В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	EN ISO 18275-A : E 89 6 Z B 4 2 H5 ГОСТ 9467 : Э85 (условно)
----------------------	---

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Диффузионный водород</b>	<5.0 ml/100g
<b>Тип сплава</b>	CrNiMo
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	922 МПа	974 МПа	19 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	24 V	73.5	52 sec	61 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-150 A	24 V	32.6	77 sec	63 %	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-200 A	24 V	21.9	86 sec	65 %	1.9 kg/h