



OK 76.16



Тип покрытия – основное. Электрод близкий по своим характеристикам к ОК 76.18, но, благодаря более высокой чистоте наплавленного металла, предназначен для сварки особо ответственных изделий из теплоустойчивых сталей типа 1,25%Cr-0,5%Mo с максимальной температурой эксплуатации до 550°C, к которым предъявляются требования по стойкости к высокотемпературному охрупчиванию после ступенчатого охлаждения. Покрытие характеризуется повышенной влагостойкостью. В наплавленном металле гарантируется фактор Брускато (10P+5Sb+4Sn+As)/100 не более 15 ppm и предельно низкая концентрация диффузионно свободного водорода.

Ток: = (+)

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

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E8018-B2-H4R EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
----------------------	-------------------------------------------------------------

Сварочный ток	DC+(-)
Диффузионный водород	< 4.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После снятия напряжения	560 MPa	640 MPa	25 %
AWS			
После снятия напряжения	520 MPa	600 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После термообработки 660-700°C, 1 час		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	1.3	0.5

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. 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	22.7 V	74	75 sec	60 %	0.65 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	22.5 V	48	71 sec	59 %	1.07 kg/h
4.0 x 350.0 mm	130-190 A	22.1 V	30	78 sec	89 %	1.55 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	23.6 V	14	102 sec	66 %	2.49 kg/h