OK 76.35

SFA/AWS A 5.5: E8015-B6
EN ISO 3580-A: E CrMo5 B 4 2 H5

Použitie:
Elektróda na zváranie žiarupevných ocelí (plechov aj rúrok) typu 5Cr0,5Mo.
Predhrev aj interpass teplota: 200 - 300°C

Vhodnosť na zváranie, napr.:
12CrMo19-5, GS 12CrMo19-5, AISI 502 a iné

Klasifikácia/certifikácia:
SEPROS UNA 272580

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,40	0,70	5,00	0,50

Obal: bázický

Teplota presúšania: 300 - 350°C / 2h

Zvárací prúd: =(±)

Obsah difúzneho vodíka: < 5 ml / 100g zvar. kovu

Polohy zvárania:

C

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R_m MPa	$R_{p0,2}$ MPa	A_5/A_4 %	KV (J)/°C +20
ISO	TZ 1	>590	>400	>17	>47
AWS	TZ 1	>550	>460	(>19)	-

TZ 1 - stav po žíhaní 740°C / 1h

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,5	300	65 - 95	23	105	63	0,57	77	0,7
3,2	350	90 - 135	24	105	70	0,56	50	1,0
4,0	450	125 - 165	24	105	80	0,58	33	1,3