



# OK 76.26



<b>Тип покрытия – основное</b>. Электрод близкий по своим характеристикам к ОК 76.28, но, благодаря более высокой чистоте наплавленного металла, предназначен для сварки особо ответственных изделий из высокопрочных теплоустойчивых сталей типа 2,25%Cr-1,0%Mo с максимальной температурой эксплуатации до 600°C, к которым предъявляются требования по стойкости к высокотемпературному охрупчиванию после ступенчатого охлаждения. 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

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 3 2 H5
----------------------	---

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Диффузионный водород</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Тип сплава</b>	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1.1 % Mo)
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
PWHT 4hr 690°C	520 MPa	610 MPa	21 %
<b>AWS</b>			
После снятия напряжения	490 MPa	580 MPa	24 %

### 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
0.07	0.69	0.23	2.17	1.10

### 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	60-85 A	21 V	70	68 sec	63 %	0.76 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-130 A	23 V	49	66 sec	60 %	1.11 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	25 V	23	83 sec	61 %	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	27 V	15	92 sec	62 %	2.6 kg/h