

# OK 74.70

## Электроды производства ESAB в России

Для сварки трубопроводов и других ответственных конструкций

Электрод для сварки заполняющих и облицовочного слоёв шва неповоротных стыков трубопроводов в положении вертикаль на подъем из низкоуглеродистых, низколегированных сталей класса прочности K55-K60 и других ответственных конструкций с нормативным пределом прочности до 500 МПа включительно.



### Вид покрытия

Основное

### Ток и полярность

Постоянный (=), прямая или обратная [+/-]

### Нормативная документация

ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-015-55224353-2005,

AWS A5.5: E8018-G

ГОСТ Р ИСО 2560-A:E504ZB42H5

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

#### Прочностные

<b>Rm</b>	<b>Rp 0.2</b>	<b>A4</b>
590 - 720 МПа	min 505 МПа	min 20%

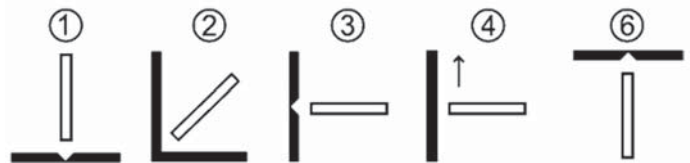
#### Ударные

<b>Temp</b>	<b>KCV</b>
-40°C	59 Дж/см <sup>2</sup>

### Режимы проковки:

330 - 370°C, 2 часа

### Допустимые пространственные положения:



### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

<b>C</b>	0.06 - 0.10%
<b>Mn</b>	1.25 - 1.60%
<b>Si</b>	0.25 - 0.50%
<b>Mo</b>	0.35 - 0.55%
<b>Ni</b>	max 0.30%
<b>P</b>	max 0.015%
<b>S</b>	max 0.015%

### Одобрения

Свидетельство НАКС, Реестр Газпрома, Реестр Транснефти



ESAB / [esab.com](http://esab.com)

