OK 73.68

OK 73.68 est une électrode enrobée alliée au Ni destinée au soudage des aciers faiblement alliés avec résiliences jusqu' -60°C. Métal déposé avec excellentes caractéristiques basse température, même en verticale montante. Bonne tenue la corrosion et aux vapeurs d'acides sulfuriques. Courant de soudage AC, DC+ OCV 65 V

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
Agréments	ABS : 3Y400 H5 BV : 5Y40M H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 5 Y46H5 LR : 5Y42 H5 NAKS/HAKC : 2.5 - 4.0 mm PRS : 5Y42 H5 RS : 5Y46M H5* VdTÜV : 01529

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+
Hydrogène diffusible	< 5.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (2.5 % Ni)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
AWS			
Traitement de relaxation 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	28 %
ISO			
Brut de soudage	540 MPa	635 MPa	25 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
AWS		
Traitement de relaxation	-60 °C	85 J
ISO		
Brut de soudage	-20 °C	155 J
Brut de soudage	-60 °C	99 J
Brut de soudage	-40 °C	117 J

Analyse du métal déposé					
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Rendement (%)**	**Temps de consommation /electrode**	**Taux de dépôt @ 90 % I max**
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	23 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h

OK 73.68

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Rendement (%)**	**Temps de consommation /electrode**	**Taux de dépôt @ 90 % I max**
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	23 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	65 %	88 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.5 kg/h