

## OK 74.78

OK 74.78 est une électrode enrobée basique destinée au soudage des aciers HLE. Bonnes résiliences jusqu' -40°C. Convient au soudage en coffrage des rails, aux rechargements de rails avec une dureté d'environ 250 HV. Utilisable sans préchauffage grâce à sa faible reprise d'humidité, faible risque de fissuration au joint de grain. Courant de soudage AC, DC+ OCV 65 V

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E9018-D1 EN ISO 18275-A : E 55 4 MnMo B 3 2 H5
Agréments	ABS : 3YQ460 H5 CE : EN 13479 DB : 81.039.02 DB : 82.039.02 DNV-GL : 3 Y46H5 VdTÜV : 01027

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 (0.4 % Mo)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	600 MPa	650 MPa	24 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-50 °C	70 J
Brut de soudage	-40 °C	90 J

Analyse du métal déposé					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.60	0.35	0.03	0.03	0.35

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	75-100 A	22 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-140 A	23 V	65 %	86 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	65 %	97 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	24 V	68 %	100 sec	2.6 kg/h
6.0 x 450.0 mm	240-340 A	24 V	69 %	103 sec	3.6 kg/h