

OK 76.26

Électrode faible teneur en hydrogène de base pour le soudage AC / DC des aciers résistant au fluage de 2,3% Cr / 1% de type Mo, comme 387 Grade 22/A 335 Grade P22 ou similaire. Le métal de soudure présente les taux d'impuretés très basse exigences spécifiées dans l'étape-refroidissement.

| Caractéristiques | |
|------------------|--|
| Classements | SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5 |
| Agréments | CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm VdTÜV : 10732 |

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 (2.25 % Cr ; 1.1 % Mo) |
| Type de revêtement | Basic covering |

| Propriétés de traction typiques | | |
|--|------------------|------------------------|
| Condition | Limite élastique | Résistance la traction |
| ISO | | |
| Traitement de relaxation 1 hour(s) 690 °C | 650 MPa | 740 MPa |

| Résilience Charpy-V | | |
|---------------------|---------------------|---------------------------------|
| Condition | Test de température | Valeur indicative de résilience |
| ISO | | |
| PWHT | -20 °C | 60 J |

| Analyse du métal déposé | | | |
|-------------------------|------|------|------|
| C | Mn | Si | Cr |
| 0.07 | 0.69 | 0.23 | 2.17 |

| Caractéristique de dépôt | | | | | |
|--------------------------|-----------|-------|---------------|----------------------------------|----------------------------|
| Diamètre | Ampères | Volts | Rendement (%) | Temps de consommation /electrode | Taux de dépôt @ 90 % I max |
| 2.5 x 350.0 mm | 60-85 A | 21 V | 63 % | 68 sec | 0.76 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 90-130 A | 23 V | 60 % | 66 sec | 1.11 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 130-190 A | 25 V | 61 % | 83 sec | 1.9 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 150-260 A | 27 V | 62 % | 92 sec | 2.6 kg/h |