

OK 73.68

OK 73.68 is gelegeerd met 2,5% Ni en geschikt voor het lassen van staal dat bij lage bedrijfstemperaturen tot -60°C wordt gebruikt. De elektrode is goed lasbaar in alle posities. De slaklossing is zeer goed. Om een optimale kerftaaiheid te bekomen is het aangewezen om verkant te lassen waarbij de laagdikte per rups max. 4-4,5 mm bedraagt.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
Goedkeuringen	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

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	AC, DC+
Diffundeerbaar waterstof	< 5.0 ml/100g
Legering Type	Low alloyed (2.5 % Ni)
Coating Type	Basic covering

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Reksgrens	Treksterkte	Rek
AWS			
Stress verlicht 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	28 %
ISO			
Zoals gelast	540 MPa	635 MPa	25 %

Kerfslageeigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
AWS		
Stress verlicht	-60 °C	85 J
ISO		
Zoals gelast	-40 °C	117 J
Zoals gelast	-60 °C	99 J
Zoals gelast	-20 °C	155 J

Typische lasmetaalanalyse (%)					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	23 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h

OK 73.68

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
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