

OK 74.46

Electrode basique faiblement alliée au Mn Mo pour les applications chaud. Convient pour le soudage des aciers 15 D 3 et les aciers haute limite d'élasticité pour des applications de -30°C +400°C. Courant de soudage DC+, AC OCV 65 V

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5
Agréments	CE : EN 13479 DB : 10.039.45 VdTÜV : 01043

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

Courant de soudage	AC, DC+
Hydrogène diffusible	< 5ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (0.5 % Mo)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	460 MPa	560 MPa	27 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
PWHT	20 °C	175 J

Analyse du métal déposé				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	59 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	59 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	105-150 A	23 V	54 %	66 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	25 V	59 %	81 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	26 V	65 %	90 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.4 kg/h