

OK 76.28

OK 76.28 est une électrode basique destinée au soudage des aciers résistant au fluage du type 2,25 Cr 1Mo. Utilisable en toutes positions et pour tous types de joint, avec un arc doux et stable et un minimum de projections. Déposant un métal résistant à la fissuration, les cordons sont lisses et de bel aspect. Soudage des aciers résistant à chaud et au fluage jusqu'à 625°C.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
Agréments	BV : C2M1 H5 CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTÜV : 00971

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

Courant de soudage	DC+(-)
Hydrogène diffusible	< 5ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	630 MPa	720 MPa	21 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
PWHT	20 °C	130 J

Analyse du métal déposé				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	23 V	58 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	25 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	26 V	59 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	28 V	64 %	88 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	29 V	64 %	92 sec	2.7 kg/h
6.0 x 450.0 mm	200-350 A	30 V	64 %	90 sec	3.9 kg/h