

OK 76.16

Electrode DC hydrogène de base pour le soudage des aciers résistant au fluage de type 1,25% de Cr 0,5% de Mo.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2-H4R EN ISO 3580-A : E CrMo1B 4 2 H5
Agréments	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm VdTÜV : 10731

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

Courant de soudage	DC+(-)
Hydrogène diffusible	< 4.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
AWS			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	550 MPa	620 MPa	22 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
PWHT	-20 °C	70 J

Analyse du métal déposé			
C	Mn	Si	Mo
0.06	0.7	0.3	0.5

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	22.7 V	60 %	75 sec	0.65 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	22.5 V	59 %	71 sec	1.07 kg/h
4.0 x 350.0 mm	130-190 A	22.1 V	89 %	78 sec	1.55 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	23.6 V	66 %	102 sec	2.49 kg/h