

## OK 76.28

Electrodo de revestimiento básico de bajo hidrógeno, que deposita un acero de bajo carbono aleado al cromo (Cr)- molibdeno (Mo), apto para servicios a alta temperatura. Indicado para la soldadura de aceros refractarios, aleados con 2,25% de cromo y 1% de molibdeno, resistentes a la termofluencia lenta, en servicios de hasta 600° C. Utilizado en la fabricación de tubos para calderas, sobrecalentadores, equipos para refinerías de petróleo, etc.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
<b>Aprobaciones</b>	BV : C2M1 H5 CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTUV : 00971

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

<b>Corriente de soldadura</b>	DC+(-)
<b>Hidrógeno Difusible</b>	< 5ml/100g
<b>tipo de aleación</b>	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
<b>Tipo de revestimiento</b>	Basic covering

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>ISO</b>			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	630 MPa	720 MPa	21 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
PWHT	20 °C	130 J

% típico de análisis de metal de soldadura				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
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