

OK 73.68

Nickellegierte, basische Stabelektrode zum Schweißen ähnlich legierter, kaltzäher Stähle bis unter -60°C, TÜV-eignungsgeprüft bis -80°C. Die Legierung mit Nickel steigert die Streckgrenze und die Kerbschlagzähigkeit. Liefert ein besonders reines Schweißgut, Wasserstoffklasse H5. Das Schweißgut ist CTOD-getestet und seewasserbeständig (für Eisbrecher). Für Feinkornstähle bis P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
Zulassungen	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

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (2.5 % Ni)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	28 %
ISO			
Unbehandelt	540 MPa	635 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Spannungsarmgeglüht	-60 °C	85 J
ISO		
Unbehandelt	-40 °C	117 J
Unbehandelt	-20 °C	155 J
Unbehandelt	-60 °C	99 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	23 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	23 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h

OK 73.68

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
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