

OK 73.79

Nickellegierte basische Stabelektrode, liefert ein hochreines Schweißgut für Zähigkeitsanforderungen bis -101°C. Hauptanwendungsgebiet ist der Tankbau mit 3,5% Ni-Stählen, z.B für Ethylen (LEG). Für Werkstoffe wie P460QL2, S460QL1, 1.5637 12Ni14, 1.5638 G9Ni15 u. ä.

Spezifikationen

Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E8016-C2 EN ISO 2560-A : E 46 6 3 Ni B 12 H5
Zulassungen	DNV-GL : 5 Y46H5 RS : 5Y46 H5

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

Schweißstrom	AC, DC+-
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (3.5 % Ni)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	540 MPa	630 MPa	27 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-60 °C	130 J
Unbehandelt	-101 °C	35 J
Unbehandelt	-75 °C	110 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.8	0.36	3.37	0.05	0.01

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	25 V	60 %	60 sec	0.8 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-150 A	25 V	60 %	77 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	90-190 A	27 V	63 %	88 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	110-240 A	29 V	60 %	100 sec	2.1 kg/h