OK 76.28

El OK 76.28 es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, para el soldeo de aceros resistentes a la fluencia del tipo 2,25Cr1Mo. El OK 76.28 puede utilizarse en todas las posiciones. Este electrodo suelda con un arco tranquilo y estable. El OK 76.28 da un metal de soldadura con buena resistencia a la fisuración. Los cordones son lisos y uniformes.

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

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

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

Propiedades tensoras típicas			
Condición	**Límite de elasticidad**	**Resistencia a la tracción**	**Alargamiento**
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	630 MPa	720 MPa	21 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	**Temperatura de ensayo**	**Valor de impacto**
ISO		
PWHT	20 °C	130 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)				
C	**Mn**	**Si**	**Cr**	**Mo**
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Datos aportación					
Diámetro	**Amperios**	**Voltios**	**Rendimiento (%)**	**Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.**	**Tasa de deposición al 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