

OK 76.96

El OK 76.96 es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, con 9% Cr y 1% Mo, para el soldeo de aceros resistentes a la fluencia, especialmente adecuado para el soldeo de tuberías. Este electrodo suelda con un arco tranquilo y estable y mínimas proyecciones. Normalmente se requiere precalentamiento y una temperatura entre pasadas de 150 a 260°C.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E8015-B8 EN ISO 3580-A : E (CrMo9) B 4 2 H5

Corriente de soldadura	DC+
Hidrógeno difusible	<5ml/100g
Tipo de aleación	Creep resisting
Tipo de recubrimiento	Lime Basic

Propiedades tensoras típicas				
Condición	Declaración condicional	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS				
PWHT	740°C 1h			
ISO				
PWHT	740°C 1h			
Stress Relieved 2 hour(s) 650 °C		730 MPa	850 MPa	17 %
Liberado de tensiones 2 hour(s) 850 °C			> 450 MPa	> 20 %
Liberado de tensiones 2 hour(s) 750 °C		550 MPa	720 MPa	22 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Liberado de tensiones	20 °C	80 J
Liberado de tensiones	20 °C	60 J
Liberado de tensiones	20 °C	25 J

Datos aportación						
Diámetro	Amperios	Voltios	kg de metal de soldadura/kg de electrodos	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % l máx.	Tasa de Deposición
2.0 x 300 mm	55-75 A	23 V	0.58	131.0	49 hour(s)	0.50 kg/h
2.5 x 300 mm	70-100 A	25 V	0.55	92.0	51 hour(s)	0.80 kg/h
3.2 x 350 mm	90-135 A	26 V	0.55	50.0	70 hour(s)	1.10 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	21 V	0.64	22.5	80 hour(s)	1.90 kg/h