

OK 73.35

El OK 73.35 es un electrodo de bajo hidrógeno para el soldeo en todas las posiciones, que deposita un metal de soldadura de acero aleado con 1%Ni.

Especificaciones

Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E 7018-C3L EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 32 H5
------------------------	---

Corriente de soldadura	AC, DC+-
Tipo de aleación	1% Ni
Tipo de recubrimiento	Lime Basic

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como soldado	500 MPa	590 MPa	28 %
ISO			
Como soldado	500 MPa	590 MPa	28 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS		
Como soldado	-51 °C	80 J
ISO		
Como soldado	-50 °C	80 J

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.5 x 350.0 mm	65-110 A	20 V	60 %	69	57 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-135 A	23 V	61 %	36	61 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-190 A	24 V	61 %	24	95 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	175-255 A	26 V	61 %	15	100 sec	2.3 kg/h