

## OK 73.79

El OK 73.79 es un electrodo con revestimiento LMA (de baja absorción de humedad) aleado con níquel, para el soldeo de aceros del tipo 3,5Ni con requisitos de impacto hasta -101 °C, como por ejemplo en depósitos de gas licuado del petróleo (LPG) para etano, plantas químicas, etc.

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

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

Corriente de soldadura	AC, DC+-
Hidrógeno difusible	< 5.0 ml/100g
Tipo de aleación	Low alloyed (3.5 % Ni)
Tipo de recubrimiento	Basic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	540 MPa	630 MPa	27 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-101 °C	35 J
Como soldado	-75 °C	110 J
Como soldado	-60 °C	130 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.8	0.36	3.37	0.05	0.01

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