

## OK 74.70

El OK 74.70 es un electrodo con revestimiento LMA (de baja absorción de humedad) utilizado para soldar aceros de baja aleación y alta resistencia. Está diseñado para el soldeo de diferentes estructuras, incluyendo oleoductos.

| Especificaciones       |  |
|------------------------|--|
| <b>Clasificaciones</b> | SFA/AWS A5.5 : E8018-G<br>EN ISO 2560-A : E 50 4 Z B 42 H5 |
| <b>Aprobaciones</b>    | NAKS/HAKC : 3.2-4.0 mm                                     |

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

|                               |                        |
|-------------------------------|------------------------|
| <b>Corriente de soldadura</b> | DC+(-)                 |
| <b>Hidrógeno difusible</b>    | < 5.0 ml/100g          |
| <b>Tipo de aleación</b>       | Low alloyed (0.5 % Mo) |
| <b>Tipo de recubrimiento</b>  | Basic covering         |

| Propiedades tensoras típicas |                       |                           |              |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición                    | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| <b>ISO</b>                   |                       |                           |              |
| Como soldado                 | 550 MPa               | 650 MPa                   | 25 %         |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy |                       |                  |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición                               | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| <b>ISO</b>                              |                       |                  |
| Como soldado                            | -40 °C                | 90 J             |
| Como soldado                            | -20 °C                | 120 J            |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |     |     |      |
|---|-----|-----|------|
| C   | Mn  | Si  | Mo   |
| 0.08  | 1.5 | 0.4 | 0.45 |

| Datos aportación |           |         |                 |   |                                   |
|------------------|-----------|---------|-----------------|---|-----------------------------------|
| Diámetro         | Amperios  | Voltios | Rendimiento (%) | Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx. | Tasa de deposición al 90 % I máx. |
| 3.2 x 350.0 mm   | 80-140 A  | 23 V    | 58 %            | 63 sec  | 1.14 kg/h                         |
| 3.2 x 450.0 mm   | 80-140 A  | 23 V    | 61 %            | 91 sec  | 1.6 kg/h                          |
| 4.0 x 450.0 mm   | 110-190 A | 24 V    | 63 %            | 93 sec  | 1.66 kg/h                         |