

OK 73.46

Low-alloyed, MMA electrode for welding fine-grained steels. The weld metal has excellent impact properties down to -40°C.

Especificaciones

Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 18275-A : E 55 4 1.5NiMo B 4 2
------------------------	---

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Como soldado	580 MPa	650 MPa	24 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
Como soldado	+20 °C	170 J
Como soldado	-20 °C	110 J
Como soldado	-40 °C	70 J

Datos aportación

Diámetro	Amperios
3.2 mm	100-150 A
4 mm	140-190 A
2.5 mm	75-100 A