OK 76.98

El OK 76.98 es un electrodo de tipo básico bajo en hidrógeno para soldar aceros 9% Cr modificados, como el T91/P91. Es un electrodo recomendado para soldar en todas posiciones, tubos y chapas.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E9015-B91 (nearest) EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5
Aprobaciones	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTÜV : 07687

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

Corriente de soldadura	DC+
Hidrógeno difusible	< 5.0 ml/100g
Tipo de aleación	Low alloyed (9 % Cr, 1 % Mo + Ni / V / Nb)
Tipo de recubrimiento	Basic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	**Límite de elasticidad**	**Resistencia a la tracción**	**Alargamiento**
ISO			
PWHT 2 hour(s) 755 °C	720 MPa	820 MPa	21 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	**Temperatura de ensayo**	**Valor de impacto**
ISO		
PWHT	20 °C	50 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**V**	**Nb**
0.1	0.8	0.35	0.7	9	1	0.24	0.06

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	70-100 A	21 V	66 %	56 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-135 A	22 V	60 %	68 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-200 A	23 V	64 %	85 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	140-260 A	22 V	65 %	110 sec	2.3 kg/h