

OK 76.96

OK 76.96 est une électrode destinée au soudage des aciers résistant au fluage du type 9Cr 1Mo, excellente en tuyauterie. Arc doux et stable avec un minimum de projections. Un préchauffage et des températures entre passes de 150-260°C sont normalement recommandés

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.5 : E8015-B8 EN ISO 3580-A : E (CrMo9) B 4 2 H5
--------------------	---

Courant de soudage	DC+
Hydrogène diffusible	<5ml/100g
Type d'alliage	Creep resisting
Type de revêtement	Lime Basic

Propriétés de traction typiques

Condition	Instruction conditionnelle	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
AWS				
PWHT	740°C 1h			
ISO				
PWHT	740°C 1h			
Traitement de relaxation 2 hour(s) 750 °C		550 MPa	720 MPa	22 %
Traitement de relaxation 2 hour(s) 850 °C			> 450 MPa	> 20 %
Traitement de relaxation 2 hour(s) 650 °C		730 MPa	850 MPa	17 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Traitement de relaxation	20 °C	25 J
Traitement de relaxation	20 °C	80 J
Traitement de relaxation	20 °C	60 J

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Métal de soudure /Electrodes poids	Nombre d' Electrodes/métal de soudure	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt
2.0 x 300 mm	55-75 A	23 V	0.58	131.0	49 hour(s)	0.50 kg/h
2.5 x 300 mm	70-100 A	25 V	0.55	92.0	51 hour(s)	0.80 kg/h
3.2 x 350 mm	90-135 A	26 V	0.55	50.0	70 hour(s)	1.10 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	21 V	0.64	22.5	80 hour(s)	1.90 kg/h