

## OK 76.26

Électrode faible teneur en hydrogène de base pour le soudage AC / DC des aciers résistant au fluage de 2,3% Cr / 1% de type Mo, comme 387 Grade 22/A 335 Grade P22 ou similaire. Le métal de soudure présente les taux d'impuretés très basse exigences spécifiées dans l'étape-refroidissement.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5
Agréments	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm VdTÜV : 10732

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+
Hydrogène diffusible	< 5.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (2.25 % Cr ; 1.1 % Mo)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques		
Condition	Limite élastique	Résistance la traction
ISO		
Traitement de relaxation 1 hour(s) 690 °C ( 1274 °F )	650 MPa ( 94 ksi )	740 MPa ( 107 ksi )

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
PWHT	-20 °C ( -4 °F )	60 J ( 44 ft-lb )

Analyse du métal déposé			
C	Mn	Si	Cr
0.07	0.69	0.23	2.17

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm ( 0.098 x 13.8 in. )	60-85 A	21 V	63 %	68 sec	0.76 kg/h ( 1.7 lbs/h )
3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	90-130 A	23 V	60 %	66 sec	1.11 kg/h ( 2.4 lbs/h )
4.0 x 450.0 mm ( 5/32 x 17.7 in. )	130-190 A	25 V	61 %	83 sec	1.9 kg/h ( 4.2 lbs/h )
5.0 x 450.0 mm ( 0.197 x 17.7 in. )	150-260 A	27 V	62 %	92 sec	2.6 kg/h ( 5.7 lbs/h )