

OK 73.68

Elettrodo debolmente legato al 2.5% di nichel indicato per la saldatura di acciai basso legati con requisiti di tenacit fino a - 60°C. Buoni valori di resistenza alle basse temperature anche per saldature in verticale ascendente. Il deposito ? resistente all acqua di mare e ai fumi acidi (solfurici).

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
Omologazioni	ABS : 3Y400 H5 BV : 5Y40M H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 5 Y46H5 LR : 5Y42 H5 NAKS/HAKC : 2.5 - 4.0 mm PRS : 5Y42 H5 RS : 5Y46M H5* VdTÜV : 01529

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+
Idrogeno diffusibile	< 5.0 ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed (2.5 % Ni)
Tipo di rivestimento	Basic covering

Propriet tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Detensionato 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	28 %
ISO			
Come saldato	540 MPa	635 MPa	25 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit
AWS		
Detensionato	-60 °C	85 J
ISO		
Come saldato	-40 °C	117 J
Come saldato	-60 °C	99 J
Come saldato	-20 °C	155 J

analisi tipica del deposito					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	23 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	23 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h

OK 73.68

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	65 %	88 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.5 kg/h