

OK 74.46

Elettrodo indicato per la saldatura di acciai allo 0.5% di molibdeno. Rivestimento tipo LMA a basso assorbimento di umidità, ottima saldabilità in tutte le posizioni, arco stabile anche con basse correnti di saldatura.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 10.039.45 VdTÜV : 01043

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

Corrente di saldatura	AC, DC+
Idrogeno diffusibile	< 5ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed (0.5 % Mo)
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	460 MPa	560 MPa	27 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
PWHT	20 °C	175 J

analisi tipica del deposito				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	59 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	59 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	105-150 A	23 V	54 %	66 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	25 V	59 %	81 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	26 V	65 %	90 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.4 kg/h