OK 74.78

Elettrodo con rivestimento basico, LMA, indicato per la saldatura di acciai ad elevata resistenza e basse temperature di servizio. Ottimi valori di resilienza fino a -40° C. Indicato anche per la saldatura e imburratura di binari quando ? richiesta una durezza di circa 250Hv. Dato il basso contenuto di umidit del rivestimento ? anche possibile utilizzarlo quando non pu essere applicato il preriscaldo dei pezzi da saldare.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E9018-D1 EN ISO 18275-A : E 55 4 MnMo B 3 2 H5
Omologazioni	ABS : 3YQ460 H5 CE : EN 13479 DB : 81.039.02 DB : 82.039.02 DNV-GL : 3 Y46H5 VdTÜV : 01027

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 (0.4 % Mo)
Tipo di rivestimento	Basic covering

Propriet tensili tipiche			
Stato	**Resistenza allo snervamento**	**Resistenza alla trazione**	**Allungamento**
ISO			
Come saldato	600 MPa	650 MPa	24 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	**Temperatura di prova**	**Valore tenacit**
ISO		
Come saldato	-40 °C	90 J
Come saldato	-50 °C	70 J

analisi tipica del deposito					
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**
0.05	1.60	0.35	0.03	0.03	0.35

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	75-100 A	22 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-140 A	23 V	65 %	86 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	65 %	97 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	24 V	68 %	100 sec	2.6 kg/h
6.0 x 450.0 mm	240-340 A	24 V	69 %	103 sec	3.6 kg/h