

OK 75.75

Elettrodo di tipo LMA indicato per la saldatura di acciai basso legati aventi elevato carico di snervamento/rottura. Ottima saldabilit  in tutte le posizioni. Suggerito un interpass di 100-150 C max.

Specifiche

Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E11018-G EN ISO 18275-A : E 69 4 Mn2NiCrMo B 42 H5
Omologazioni	ABS : E11018-G CE : EN 13479 DB : 10.039.19 VdT�V : 01028

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

Corrente di saldatura	DC+
Idrogeno diffusibile	< 5.0 ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed (2.4 % Ni, 0.4 % Cr, 0.4 % Mo)
Tipo di rivestimento	Basic covering

Propriet  tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	780 MPa	830 MPa	20 %

Propriet  prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit�
ISO		
Come saldato	-40 �C	60 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.61	0.36	2.4	0.4	0.4

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	22 V	67 %	54 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-150 A	23 V	67 %	80 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	135-200 A	24 V	65 %	92 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-260 A	25 V	63 %	105 sec	2.5 kg/h