

OK 76.18

Elettrodo con rivestimento basico tipo LMA, indicato per la saldatura in tutte le posizioni di acciai legati al cromo/molibdeno, es. 1,25Cr 0,5Mo. Il materiale depositato ha ottima resistenza alla criccabilità e buona resistenza alle scagliature fino a 525°C. I cordoni di saldatura si presentano privi di spruzzi e hanno ottima estetica.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2 EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
Omologazioni	ABS : SR H5 BV : Welding of low alloy steels type 1%Cr 0.5%Mo, H5 CE : EN 13479 DNV-GL : -H5 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTÜV : 01387

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

Corrente di saldatura	DC+(-)
Idrogeno diffusibile	< 5ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	580 MPa	670 MPa	24 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
PWHT	20 °C	100 J

analisi tipica del deposito				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	1.3	0.5

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	58 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	24 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	25 V	59 %	65 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	27 V	64 %	90 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	28 V	64 %	95 sec	2.7 kg/h