

OK 76.35

Elettrodo a basso assorbimento di umidità (LMA) indicato per la saldatura degli acciai resistenti al creep di analisi nominale 5Cr0.5Mo. Arco stabile, ottima saldabilità, minima quantità di spruzzi. Applicare e mantenere un preriscaldamento minimo di 150-260°C. Le proprietà meccaniche di seguito indicate sono dopo trattamento termico di 1h a 740°C.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E8015-B6 H4 R EN ISO 3580-A : E CrMo5 B 4 2 H5
Omologazioni	NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm

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

Corrente di saldatura	DC+-
Idrogeno diffusibile	< 4.0 ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed (5 % 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) 750 °C	500 MPa	620 MPa	22 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
PWHT	20 °C	110 J

Analisi tipica del deposito					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	0.7	0.4	0.03	5	0.55

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	50-70 A	23 V	57 %	53 sec	0.49 kg/h
2.5 x 300.0 mm	65-95 A	23 V	57 %	63 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-130 A	24 V	56 %	70 sec	1.0 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-165 A	24 V	58 %	80 sec	1.3 kg/h