

OK 76.96

Elettrodo a basso assorbimento di umidità (LMA) indicato per la saldatura degli acciai resistenti al creep di analisi nominale 9Cr1Mo. 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-B8 EN ISO 3580-A : E (CrMo9) B 4 2 H5

Corrente di saldatura	DC+
Idrogeno diffusibile	<5ml/100g
Tipo di lega	Creep resisting
Tipo di rivestimento	Lime Basic

Proprietà tensili tipiche				
Stato	Estratto condizionale	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS				
PWHT	740°C 1h			
ISO				
Detensionato 2 hour(s) 650 °C		730 MPa	850 MPa	17 %
PWHT	740°C 1h			
Detensionato 2 hour(s) 850 °C			> 450 MPa	> 20 %
Detensionato 2 hour(s) 750 °C		550 MPa	720 MPa	22 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Detensionato	20 °C	25 J
Detensionato	20 °C	60 J
Detensionato	20 °C	80 J

Dati deposito						
Diametro	Amp	Volt	Kg metallo saldato/kg elettrodi	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito
2.0 x 300 mm	55-75 A	23 V	0.58	131.0	49 hour(s)	0.50 kg/h
2.5 x 300 mm	70-100 A	25 V	0.55	92.0	51 hour(s)	0.80 kg/h
3.2 x 350 mm	90-135 A	26 V	0.55	50.0	70 hour(s)	1.10 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	21 V	0.64	22.5	80 hour(s)	1.90 kg/h