

## OK 73.79

Elettrodo basico LMA indicato per l'unione di acciai al 3.5% nichel con requisiti di tenacità a bassa temperatura fino a -101°C. Si utilizza per esempio nella costruzione di serbatoi per etano e altri impianti chimici.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	SFA/AWS A5.5 : E8016-C2 EN ISO 2560-A : E 46 6 3 Ni B 12 H5
<b>Omologazioni</b>	DNV-GL : 5 Y46H5 RS : 5Y46 H5

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

<b>Corrente di saldatura</b>	AC, DC+-
<b>Idrogeno diffusibile</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Tipo di lega</b>	Low alloyed (3.5 % Ni)
<b>Tipo di rivestimento</b>	Basic covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>ISO</b>			
Come saldato	540 MPa	630 MPa	27 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>ISO</b>		
Come saldato	-60 °C	130 J
Come saldato	-75 °C	110 J
Come saldato	-101 °C	35 J

Analisi tipica del deposito					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.8	0.36	3.37	0.05	0.01

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	25 V	60 %	60 sec	0.8 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-150 A	25 V	60 %	77 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	90-190 A	27 V	63 %	88 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	110-240 A	29 V	60 %	100 sec	2.1 kg/h