

OK 74.70

OK 74.70 is used for welding high tensile low alloyed steels. The electrode is designed for welding different constructions including pipelines made from pipe steel in grades API 5LX60, 5LX65, 5LX70.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 50 4 Z B 42 H5
Omologazioni	NAKS/HAKC : 3.2-4.0 mm

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

Corrente di saldatura	DC+(-)
Idrogeno diffusibile	< 5.0 ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed (0.5 % Mo)
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	550 MPa	650 MPa	25 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-40 °C	90 J
Come saldato	-20 °C	120 J

analisi tipica del deposito			
C	Mn	Si	Mo
0.08	1.5	0.4	0.45

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23 V	58 %	63 sec	1.14 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	23 V	61 %	91 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-190 A	24 V	63 %	93 sec	1.66 kg/h