

## OK 76.98

Elettrodo basico a basso idrogeno per la saldatura di acciai al 9%Cr modificati tipo T91/P91. L OK 76.98 salda in tutte le posizioni, sia lamiere che tubi. Le propriet  meccaniche di seguito indicate sono dopo trattamento termico di 2h a 750 C.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	SFA/AWS A5.5 : E9015-B91 (nearest) EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5
<b>Omologazioni</b>	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdT�UV : 07687

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

<b>Corrente di saldatura</b>	DC+
<b>Idrogeno diffusibile</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Tipo di lega</b>	Low alloyed (9 % Cr, 1 % Mo + Ni / V / Nb)
<b>Tipo di rivestimento</b>	Basic covering

Propriet� tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>ISO</b>			
PWHT 2 hour(s) 755 �C	720 MPa	820 MPa	21 %

Propriet� prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit�
<b>ISO</b>		
PWHT	20 �C	50 J

### analisi tipica del deposito

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	70-100 A	21 V	66 %	56 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-135 A	22 V	60 %	68 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-200 A	23 V	64 %	85 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	140-260 A	22 V	65 %	110 sec	2.3 kg/h