

## OK 73.79

OK 73.79 est une électrode basique bas hydrogène AC/DC alliée au nickel pour le soudage des aciers 3,5 % Ni nécessitant des résiliences jusqu'à -101°C comme par exemple les réservoirs GPL pour éthanol, les usines chimiques etc...

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E8016-C2 EN ISO 2560-A : E 46 6 3 Ni B 12 H5
Agréments	DNV-GL : 5 Y46H5 RS : 5Y46 H5

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+-
Hydrogène diffusible	< 5.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (3.5 % Ni)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	540 MPa ( 78 ksi )	630 MPa ( 91 ksi )	27 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-75 °C ( -103 °F )	110 J ( 81 ft-lb )
Brut de soudage	-60 °C ( -76 °F )	130 J ( 96 ft-lb )
Brut de soudage	-101 °C ( -150 °F )	35 J ( 26 ft-lb )

Analyse du métal déposé					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.8	0.36	3.37	0.05	0.01

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm ( 0.098 x 13.8 in. )	70-110 A	25 V	60 %	60 sec	0.8 kg/h ( 1.8 lbs/h )
3.2 x 450.0 mm ( 1/8 x 17.7 in. )	80-150 A	25 V	60 %	77 sec	1.5 kg/h ( 3.3 lbs/h )
4.0 x 450.0 mm ( 5/32 x 17.7 in. )	90-190 A	27 V	63 %	88 sec	1.8 kg/h ( 4.0 lbs/h )
5.0 x 450.0 mm ( 0.197 x 17.7 in. )	110-240 A	29 V	60 %	100 sec	2.1 kg/h ( 4.6 lbs/h )