

OK 73.68

OK 73.68 är en 2.5% nickellegerad basisk LMA allströmselektrod för svetsning av låglegerade stål med slagseghetskrav ned till -60 °C. OK 73.68 är i första hand avsedd för svetsning av konstruktioner med krav på mycket god sprödbrottsäkerhet. Svetsgodsets sammansättning ger goda slagseghetsvärden även vid svetsning vertikalt uppåt. Svetsgodset från OK 73.68 är även känd för sin goda korrosionssäkerhet i saltvatten och i svavelsyrahaltig atmosfär och kan därför även användas för svetsning av konstruktioner i dylik miljö. (Art nr 7368)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
Godkännanden	ABS : 3Y400 H5 BV : 5Y40M H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 5 Y46H5 LR : 5Y42 H5 NAKS/HAKC : 2.5 - 4.0 mm PRS : 5Y42 H5 RS : 5Y46M H5* VdTÜV : 01529

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+
Diffunderbart väte	< 5.0 ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (2.5 % Ni)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Avspänning 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	28 %
ISO			
Helsvetsgods	540 MPa	635 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Avspänning	-60 °C	85 J
ISO		
Helsvetsgods	-60 °C	99 J
Helsvetsgods	-20 °C	155 J
Helsvetsgods	-40 °C	117 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	23 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	23 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h

OK 73.68

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	65 %	88 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.5 kg/h