

OK 73.08

OK 73.08 to elektroda LMA z dodatkiem NiCu, dająca stopiwo o dobrej odporności na działanie wody morskiej i gazów spalinowych, przeznaczona do spawania stali odpornych na korozję atmosferyczną oraz konstrukcyjnych stali okrętowych. Metal spoiwy ma doskonałe własności mechaniczne. Elektroda ta szczególnie dobrze się nadaje do spawania płyt i maczy łodu i statków innego typu pracujących w warunkach, w których następuje ścieranie ochronnych warstw farby.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 Z B 32
Aprobata	ABS : 3Y H10 BV : 3Y H10 CE : EN 13479 DB : 10.039.20 DNV-GL : 3 YH10 LR : 3Y H10 RS : 3Y H10 VdTÜV : 02115

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prąd spawania	AC, DC+
Wodór dyfundujący	< 10.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (0.7 % Ni, 0.4 % Cu)
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	520 MPa	610 MPa	30 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-50 °C	100 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	Ni	Cu
0.06	1.1	0.4	0.7	0.4

Dane wydajności stopiwa					
średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350.0 mm	80-115 A	21 V	62 %	59 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	62 %	68 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-150 A	22 V	66 %	90 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-200 A	23 V	68 %	100 sec	1.8 kg/h