

OK 73.68

OK 73.68 elektroda LMA z dodatkiem 2,5%Ni, przeznaczona do spawania stali niskostopowych o wymaganej odporności na kruche pkanie w temp. do -60°C. Skład chemiczny metalu spoiny zapewnia dobrą udarność w niskich temperaturach, nawet przy spawaniu pionowo do góry. Metal spoiny cechuje także dobra odporność na działanie wody morskiej oraz oparów kwasu siarkowego.

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
Aprobata	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

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

Prd spawania	AC, DC+
Wodór dyfundujący	< 5.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (2.5 % Ni)
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po odpraniu 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	28 %
ISO			
Po spawaniu	540 MPa	635 MPa	25 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
AWS		
Po odpraniu	-60 °C	85 J
ISO		
Po spawaniu	-20 °C	155 J
Po spawaniu	-60 °C	99 J
Po spawaniu	-40 °C	117 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
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