

OK 73.79

OK 73.79 to elektroda LMA z dodatkiem niklu, przeznaczona do spawania stali 3,5Ni, dla których jest wymagana dobra udarno w temperaturach do -101°C; na przykład do spawania zbiorników LPG na etan czy konstrukcji w przemyśle chemicznym.

Dane techniczne

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

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	AC, DC+-
Wodór dyfundujący	< 5.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (3.5 % Ni)
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	540 MPa	630 MPa	27 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-60 °C	130 J
Po spawaniu	-75 °C	110 J
Po spawaniu	-101 °C	35 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.8	0.36	3.37	0.05	0.01

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	25 V	60 %	60 sec	0.8 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-150 A	25 V	60 %	77 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	90-190 A	27 V	63 %	88 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	110-240 A	29 V	60 %	100 sec	2.1 kg/h