

OK 73.68

Ör. açk deniz/kara uygulamalarında, -60 °C'ye kadar darbe gereksinimleri olan düük alamlı çeliklerin kaynanda kullanılan nikel alamlı bazık AC/DC elektrot. Elektrodun CTOD testi yapılmıtr.

Teknik Özellikler	
Snflandrmalar	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
Onaylar	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

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletiime geçin.

Kaynak Akım	AC, DC+
Yayılabilir Hidrojen	< 5.0 ml/100g
Alam Tipi	Low alloyed (2.5 % Ni)
Kaplama Türü	Basic covering

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
AWS			
Gerilme Giderildi 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	28 %
ISO			
Kaynaklı Olarak	540 MPa	635 MPa	25 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scağı	Darbe Deeri
AWS		
Gerilme Giderildi	-60 °C	85 J
ISO		
Kaynaklı Olarak	-20 °C	155 J
Kaynaklı Olarak	-40 °C	117 J
Kaynaklı Olarak	-60 °C	99 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 l 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

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 l 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