

OK 74.70

El OK 74.70 es un electrodo con revestimiento LMA (de baja absorción de humedad) utilizado para soldar aceros de baja aleación y alta resistencia. Está diseñado para el soldeo de diferentes estructuras, incluyendo oleoductos.

| Especificaciones | |
|------------------------|--|
| Clasificaciones | SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 50 4 Z B 42 H5 |
| Aprobaciones | NAKS/HAKC : 3.2-4.0 mm |

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

| | |
|-------------------------------|------------------------|
| Corriente de soldadura | DC+(-) |
| Hidrógeno difusible | < 5.0 ml/100g |
| Tipo de aleación | Low alloyed (0.5 % Mo) |
| Tipo de recubrimiento | Basic covering |

| Propiedades tensoras típicas | | | |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| ISO | | | |
| Como soldado | 550 MPa | 650 MPa | 25 % |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy | | |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| ISO | | |
| Como soldado | -40 °C | 90 J |
| Como soldado | -20 °C | 120 J |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) | | | |
|---|-----|-----|------|
| C | Mn | Si | Mo |
| 0.08 | 1.5 | 0.4 | 0.45 |

| Datos aportación | | | | | |
|------------------|-----------|---------|-----------------|---|-----------------------------------|
| Diámetro | Amperios | Voltios | Rendimiento (%) | Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx. | Tasa de deposición al 90 % I máx. |
| 3.2 x 350.0 mm | 80-140 A | 23 V | 58 % | 63 sec | 1.14 kg/h |
| 3.2 x 450.0 mm | 80-140 A | 23 V | 61 % | 91 sec | 1.6 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 110-190 A | 24 V | 63 % | 93 sec | 1.66 kg/h |