

## OK 74.86 TENSITRODE



A basic coated electrode for steels and castings with U.T.S of min 690 MPa.

| Especificaciones       |   |
|------------------------|---|
| <b>Clasificaciones</b> | SFA/AWS A5.5 : E10018-D2<br>EN ISO 18275-A : E 62 4 Mn1NiMo B T 32 H5 |
| <b>Aprobaciones</b>    | ABS : 3YQ620 H5<br>CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479                   |

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

|                               |                                  |
|-------------------------------|----------------------------------|
| <b>Corriente de soldadura</b> | AC, DC+                          |
| <b>Hidrógeno difusible</b>    | < 5.0 ml/100 g                   |
| <b>Tipo de aleación</b>       | Low alloyed (1.8 % Mn, 0.4 % Mo) |
| <b>Tipo de recubrimiento</b>  | Basic covering                   |
| <b>Min AC OCV</b>             | 65                               |

| Propiedades tensoras típicas              |                       |                           |              |
|---|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición                                 | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| <b>ISO</b>                                |                       |                           |              |
| Liberado de tensiones<br>1 hour(s) 590 °C | 630 MPa               | 720 MPa                   | 25 %         |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy   |                       |                  |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición                                 | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| <b>ISO</b>                                |                       |                  |
| Liberado de tensiones<br>1 hour(s) 590 °C | -40 °C                | 75 J             |
| Liberado de tensiones<br>1 hour(s) 590 °C | -50 °C                | 60 J             |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |      |      |      |      |      |
|---|------|------|------|------|------|
| C   | Mn   | Si   | Ni   | Cr   | Mo   |
| 0.06  | 1.74 | 0.37 | 0.83 | 0.04 | 0.34 |

| Datos aportación |           |         |                 |   |                                   |
|------------------|-----------|---------|-----------------|---|-----------------------------------|
| Diámetro         | Amperios  | Voltios | Rendimiento (%) | Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx. | Tasa de deposición al 90 % I máx. |
| 2.5 x 350 mm     | 75-100 A  | 21.6 V  | 61 %            | 60.1 sec                                      | 0.86 kg/h                         |
| 3.2 x 350 mm     | 110-140 A | 23 V    | 63 %            | 63 sec  | 1.35 kg/h                         |
| 3.2 x 450 mm     | 110-140 A | 22 V    | 65 %            | 85.6 sec                                      | 1.2 kg/h                          |
| 4.0 x 450 mm     | 150-190 A | 22.8 V  | 62 %            | 93.4 sec                                      | 1.72 kg/h                         |
| 5.0 x 450 mm     | 190-260 A | 22.8 V  | 68 %            | 92.6 sec                                      | 2.72 kg/h                         |