

## OK 76.98



El OK 76.98 es un electrodo de tipo básico bajo en hidrógeno para soldar aceros 9% Cr modificados, como el T91/P91. Es un electrodo recomendado para soldar en todas posiciones, tubos y chapas.

| Especificaciones       |   |
|------------------------|---|
| <b>Clasificaciones</b> | SFA/AWS A5.5 : E9015-B91 (nearest)<br>EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5 |
| <b>Aprobaciones</b>    | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 07687                       |

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

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| <b>Corriente de soldadura</b> | DC+  |
| <b>Hidrógeno difusible</b>    | < 5.0 ml/100g                              |
| <b>Tipo de aleación</b>       | Low alloyed (9 % Cr, 1 % Mo + Ni / V / Nb) |
| <b>Tipo de recubrimiento</b>  | Basic covering                             |

| Propiedades tensoras típicas |                       |                           |              |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición                    | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| <b>ISO</b>                   |                       |                           |              |
| PWHT<br>2 hour(s) 755 °C     | 720 MPa               | 820 MPa                   | 21 %         |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy |                       |                  |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición                               | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| <b>ISO</b>                              |                       |                  |
| PWHT<br>2 hour(s) 755 °C                | 20 °C                 | 50 J             |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |     |      |     |    |    |      |      |
|---|-----|------|-----|----|----|------|------|
| C   | Mn  | Si   | Ni  | Cr | Mo | V    | Nb   |
| 0.1   | 0.8 | 0.35 | 0.7 | 9  | 1  | 0.24 | 0.06 |

| 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     | 70-100 A  | 21 V    | 66 %            | 56 sec  | 0.9 kg/h                          |  |
| 3.2 x 350 mm     | 90-135 A  | 22 V    | 60 %            | 68 sec  | 1.2 kg/h                          |  |
| 4.0 x 450 mm     | 130-200 A | 23 V    | 64 %            | 85 sec  | 1.9 kg/h                          |  |
| 5.0 x 450 mm     | 140-260 A | 22 V    | 65 %            | 110 sec                                       | 2.3 kg/h                          |  |