

## OK 73.68

El OK 73.68 es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, aleado con 2,5% de níquel, adecuado para el soldeo de aceros de baja aleación con requerimientos de impacto hasta -60°C. El metal aportado ofrece buenas propiedades de impacto a bajas temperaturas, destaca por su buena resistencia a la corrosión por agua de mar y por vapores de ácido sulfúrico.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
<b>Aprobaciones</b>	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

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/100g
<b>Tipo de aleación</b>	Low alloyed (2.5 % Ni)
<b>Tipo de recubrimiento</b>	Basic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>AWS</b>			
Liberado de tensiones 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	28 %
<b>ISO</b>			
Como soldado	540 MPa	635 MPa	25 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>AWS</b>		
Liberado de tensiones	-60 °C	85 J
<b>ISO</b>		
Como soldado	-60 °C	99 J
Como soldado	-40 °C	117 J
Como soldado	-20 °C	155 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

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 350.0 mm	70-110 A	23 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h

## OK 73.68

### 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 450.0 mm	105-150 A	23 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h
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