

OK 74.46

El OK 74.46 es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, con 0,5% Mo para el soldeo de aceros para recipientes a presión. Por sus características de soldabilidad es adecuado para uniones en todas las posiciones. La composición del revestimiento está adaptada para emplear corrientes de baja intensidad, por lo que el OK 74.46 resulta muy adecuado para el soldeo de tuberías.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5
Aprobaciones	CE : EN 13479 DB : 10.039.45 VdTÜV : 01043

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

Corriente de soldadura	AC, DC+
Hidrógeno difusible	< 5ml/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			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	460 MPa	560 MPa	27 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
PWHT	20 °C	175 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	59 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	59 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	105-150 A	23 V	54 %	66 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	25 V	59 %	81 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	26 V	65 %	90 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.4 kg/h