

## OK 75.75

Electrodo de revestimiento básico de bajo hidrógeno, de alto rendimiento, que deposita un acero de baja aleación. Los elementos de aleación: manganeso, cromo, níquel y molibdeno, confieren alta resistencia y muy buenas propiedades de tenacidad del depósito. Apropriado para juntas a tope o filete de aceros de alta resistencia, templados y revenidos. También apto para soldar aceros SAE 4130, 4140 y 4340. Cuando se requiere un tratamiento térmico posterior el depósito deberá ser cementado y luego templado y revenido. Útil para la reconstrucción de rieles y piezas sometidas a rodadura.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	SFA/AWS A5.5 : E11018-G EN ISO 18275-A : E 69 4 Mn2NiCrMo B 42 H5
<b>Aprobaciones</b>	ABS : E11018-G CE : EN 13479 DB : 10.039.19 VdTÜV : 01028

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 (2.4 % Ni, 0.4 % Cr, 0.4 % Mo)
<b>Tipo de revestimiento</b>	Basic covering

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>ISO</b>			
Como queda soldado	780 MPa	830 MPa	20 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
Como queda soldado	-40 °C	60 J

% típico de análisis de metal de soldadura					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.61	0.36	2.4	0.4	0.4

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	67 %	54 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-150 A	23 V	67 %	80 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	135-200 A	24 V	65 %	92 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-260 A	25 V	63 %	105 sec	2.5 kg/h