

OK 76.35

El OK 76.35 es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, con 5% Cr y 0,5% Mo, para el soldeo de aceros resistentes a la fluencia, especialmente adecuado para el soldeo de tuberías. Este electrodo suelda con un arco tranquilo y estable y mínimas proyecciones. Normalmente se requiere precalentamiento y una temperatura entre pasadas de 150 a 260°C.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E8015-B6 EN ISO 3580-A : E CrMo5 B 4 2 H5
Aprobaciones	NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm

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

Corriente de soldadura	DC+-
Hidrógeno difusible	< 5.0 ml/100g
Tipo de aleación	Low alloyed (5 % Cr ; 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) 750 °C	500 MPa	620 MPa	22 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
PWHT	20 °C	110 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	0.7	0.4	0.03	5	0.55

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	50-70 A	23 V	57 %	53 sec	0.49 kg/h
2.5 x 300.0 mm	65-95 A	23 V	57 %	63 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-130 A	24 V	56 %	70 sec	1.0 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-165 A	24 V	58 %	80 sec	1.3 kg/h