

OK 73.08



OK 73.08 to elektroda LMA z dodatkiem NiCu, dająca stopiwo o dobrej odporności na działanie wody morskiej i gazów spalinowych, przeznaczona do spawania stali odpornych na korozję atmosferyczną oraz konstrukcyjnych stali okrętowych. Metal spoiny ma doskonałe właściwości mechaniczne. Elektroda ta szczególnie dobrze się nadaje do spawania płyt amaczy lodu i statków innego typu pracujących w warunkach, w których następuje cieranie ochronnych warstw farby.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 Z B 32
Aprobaty	ABS : 3Y H10 BV : 3Y H10 CE : EN 13479 DB : 10.039.20 DNV-GL : 3 YH10 LR : 3Y H10 RS : 3Y H10 VdTÜV : 02115

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	AC, DC+
Wodór dyfundujący	< 10.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (0.7 % Ni, 0.4 % Cu)
Rodzaj otuliny	Basic covering
Min AC OCV	65

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	520 MPa	610 MPa	30 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-50 °C	100 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	Ni	Cu
0.06	1.1	0.4	0.7	0.4

Dane wydajności stopiwa					
średnica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350 mm	80-115 A	21 V	62 %	59 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	100-150 A	23 V	62 %	68 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450 mm	100-150 A	22 V	66 %	90 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	23 V	68 %	100 sec	1.8 kg/h