OK 76.18



OK 76.18 est une électrode basique destinée au soudage des aciers résistant au fluage du type 1,25Cr 0,5Mo. Utilisable en toutes positions et tous types de joint avec un arc doux et stable et un minimum de projections. Excellente utilisation en passes de pénétration grâce un métal déposé résistant la fissuration. Cordon lisse et de bel aspect, soudage des aciers résistant chaud et au fluage jusqu' 575°C.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2 EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
Agréments	ABS : 3Y H5 BV : Welding of low alloy steels type 1%Cr 0.5%Mo, H5 CE : EN 13479 DNV-GL : -H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01387

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+(-)
Hydrogène diffusible	< 5ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C (1274 °F)	580 MPa (84 ksi)	670 MPa (97 ksi)	24 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
ISO		
PWHT 1 hour(s) 690 °C (1274 °F)	20 °C (68 °F)	100 J (74 ft-lb)

Analyse du métal déposé				
C	**Mn**	**Si**	**Cr**	**Mo**
0.06	0.7	0.3	1.3	0.5

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Rendement (%)**	**Temps de consommation /electrode**	**Taux de dépôt @ 90 % I max**
2.0 x 300 mm (5/64 x 11.8 in.)	55-80 A	22 V	58 %	40 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
2.5 x 300 mm (0.098 x 11.8 in.)	70-110 A	24 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h (1.8 lbs/h)
3.2 x 350 mm (1/8 x 13.8 in.)	95-150 A	25 V	59 %	65 sec	1.1 kg/h (2.4 lbs/h)
4.0 x 450 mm (5/32 x 17.7 in.)	130-190 A	27 V	64 %	90 sec	1.7 kg/h (3.7 lbs/h)
5.0 x 450 mm (0.197 x 17.7 in.)	150-260 A	28 V	64 %	95 sec	2.7 kg/h (6.0 lbs/h)