OK 76.28



OK 76.28 est une électrode basique destinée au soudage des aciers résistant au fluage du type 2,25 Cr 1Mo. Utilisable en toutes positions et pour tous types de joint, avec un arc doux et stable et un minimum de projections. Déposant un métal résistant la fissuration, les cordons sont lisses et de bel aspect. Soudage des aciers résistant chaud et au fluage jusqu' 625°C.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
Agréments	BV : C2M1 H5 CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00971

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 (2.2 % Cr ; 1,1 % 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)	630 MPa (91 ksi)	720 MPa (104 ksi)	21 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
ISO		
PWHT 1 hour(s) 690 °C (1274 °F)	20 °C (68 °F)	130 J (96 ft-lb)

Analyse du métal déposé				
C	**Mn**	**Si**	**Cr**	**Mo**
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Rendement (%)**	**Temps de consommation /electrode**	**Taux de dépôt @ 90 % I max**
2.5 x 300 mm (0.098 x 11.8 in.)	70-110 A	25 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	26 V	59 %	62 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
4.0 x 450 mm (5/32 x 17.7 in.)	130-190 A	28 V	64 %	88 sec	1.8 kg/h (4.0 lbs/h)
5.0 x 450 mm (0.197 x 17.7 in.)	150-260 A	29 V	64 %	92 sec	2.7 kg/h (6.0 lbs/h)
6.0 x 450 mm (0.236 x 17.7 in.)	200-350 A	30 V	64 %	90 sec	3.9 kg/h (8.6 lbs/h)