

OK 73.08



NiCu-alloyed electrode which deposits a weld metal with good corrosion resistance to sea water and flue gases, for the welding of weathering steels, e.g. Cor-Ten steel and ship's hull structural steel. The weld metal has excellent mechanical properties.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 Z B 32
Omologazioni	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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+
Idrogeno diffusibile	< 10.0 ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed (0.7 % Ni, 0.4 % Cu)
Tipo di rivestimento	Basic covering
Min AC OCV	65

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	520 MPa	610 MPa	30 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-50 °C	100 J

Analisi tipica del deposito				
C	Mn	Si	Ni	Cu
0.06	1.1	0.4	0.7	0.4

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
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