

OK 73.68



OK 73.68 is a 2.5% nickel-alloyed LMA electrode suitable for the welding of low-alloy steels with impact requirements down to -60°C. The composition of the weld metal is such that good, low-temperature impact properties are obtained, even when welding vertically up. The weld metal of OK 73.68 is also noted for its good corrosion resistance to sea-water and sulphuric acid fumes.

Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
Aprobaciones	ABS 3Y400 H5 ABS E 8018-C1 BV 5Y40M H5 CE EN 13479 DNV-GL 5 Y46H5 LR 5Y42m H5* NAKS/HAKC 2.5-5.0 mm PRS 5Y 42 H5 RS 5Y46M H5* Sepron UNA 272580 VdTUV 01529

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

Corriente de soldadura	AC, DC+
Hidrógeno difusible	< 5.0 ml/100g
Tipo de aleación	Low alloyed (2.5 % Ni)
Tipo de recubrimiento	Basic covering

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
As Welded	540 MPa	615 MPa	28 %
AWS			
Stress Relieved 1hr 620°C	500 MPa	600 MPa	28 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS		
Stress Relieved 1hr 620°C	-60 °C	85 J
ISO		
As Welded	-60 °C	105 J
As Welded	-80 °C	65 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Rendimiento %	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	23 V	70.0	55 sec	62 %	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	23 V	32.0	81 sec	62 %	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	21.0	88 sec	65 %	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	13.5	104 sec	65 %	2.5 kg/h