

OK 74.86 Tensitrode



A basic coated electrode for steels and castings with U.T.S. of min. 690 MPa.

Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E10018-D2 EN ISO 18275-A : E 62 4 Mn1NiMo B T 32 H5
Aprobaciones	ABS 3YQ620 H5 CE EN 13479 NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm Seproz UNA 272580

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/100 g
Tipo de aleación	Low alloyed (1.8 % Mn, 0.4 % Mo)
Tipo de recubrimiento	Basic covering

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Stress Relieved 1hr 590°C	630 MPa	720 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Stress Relieved 1hr 590°C	-40 °C	75 J
Stress Relieved 1hr 590°C	-50 °C	60 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.74	0.37	0.83	0.04	0.34

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	75-100 A	21.6 V	69.4	60.1 sec	61 %	0.86 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-140 A	23 V	42	63 sec	63 %	1.35 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-140 A	22 V	35	85.6 sec	65 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-190 A	22.8 V	22.4	93.4 sec	62 %	1.72 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	22.8 V	14.3	92.6 sec	68 %	2.72 kg/h