

OK 73.68



OK 73.68 je niklem legovaná bazická elektroda vhodná pro svařování nízkolegovaných ocelí s požadavky na vrubovou houževnatost při teplotách pod -60°C, a to i při svařování ve svislé poloze. Svarový kov je odolný také proti mořské vodě a kyselým sirným parám. Svarový kov je testován zkouškou CTOD. Používá se pro svařování jemnozrnných ocelí. Při velkých tloušťkách a nízkých teplotách svařování se doporučuje předehřev cca 100°C.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
Schválení	ABS : 3Y400 H5 BV : 5Y40M H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 5 Y46H5 LR : 5Y42 H5 PRS : 5Y42 H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01529

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	AC, DC+
Difuzní vodík	< 5.0 ml/100g
Typ legování	Low alloyed (2.5 % Ni)
Typ obalu	Basic covering
Min AC OCV	65

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Uvolněného Napětí 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	28 %
ISO			
Po svaření	540 MPa	635 MPa	25 %

Vrbová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
AWS		
Uvolněného Napětí 1 hour(s) 620 °C	-60 °C	85 J
ISO		
Po svaření	-20 °C	155 J
Po svaření	-40 °C	117 J
Po svaření	-60 °C	99 J

Typického chemického složení svarového kovu v %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

OK 73.68

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 350 mm	70-110 A	23 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450 mm	105-150 A	23 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450 mm	140-190 A	23 V	65 %	88 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.5 kg/h