

OK 74.46



OK 74.46 is an LMA electrode alloyed with 0.5% Mo for welding steels for pressure vessels. The running characteristics make it suitable for welding joints in inclined positions. The composition of the coating is adapted for welding with low currents, making OK 74.46 very suitable for the welding of pipes.

Clasificări	SFA/AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5
Aprobări	CE EN 13479 DB 10.039.45 VdTUV 01043

Aprobările depind de locul unde este amplasată fabrica. Pentru mai multe informații, vă rugăm să contactați ESAB.

Curentul de sudare	AC, DC+
Hidrogen difuzibil	< 5ml/100g
Tipul aliajului	Low alloyed (0.5 % Mo)
Tip înveliș	Basic covering

Proprietăți de tracțiune tipice

Condiție	Limită de curgere	Rezistență la întindere	Alungire
ISO			
PWHT 1hr 620°C	460 MPa	560 MPa	27 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
PWHT 1hr 620°C	20 °C	175 J

Analiză tipică a metalului sudat %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

Date depunere

Diametru	Amperi	Volți	Numărul electrozilor / Metalul de sudat	Timp de închidere arc / Electrode	Eficiență %	Deposition Rate @ 90% I max
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	136.0	40 sec	59 %	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	73.0	55 sec	59 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	105-150 A	23 V	53	66 sec	54 %	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	25 V	37.0	81 sec	59 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	26 V	22.5	90 sec	65 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	14.5	104 sec	65 %	2.4 kg/h