

## OK 73.08



OK 73.08 är en CuNi- legerad LMA-allströmselektrod som ger ett svetsgods med god korrosionshårdighet mot saltvatten och rökgaser, och används till väderbeständiga stål och för konstruktionsstål i fartyg. Svetsgodset har utmärkta mekaniska egenskaper. OK 73.08 är speciellt lämpad för svetsning av pansarstål i isbrytare och andra fartyg, som arbetar under omständigheter, där skyddsfärg nöts bort. Avsedd för t ex CORTEN, Domex 350W, UHBCCP m.fl. De goda mekaniska hållfasthetsegenskaperna gör den även lämplig för svetsning av allmänt höghållfasta stål samt för ordinära och höghållfasta fartygsstål av A-, D- och E-kvalitet. (Art nr 7308)

<b>Klassificering</b>	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 Z B 32
<b>Godkännanden</b>	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

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

<b>Svetsström</b>	AC, DC+
<b>Diffunderbart väte</b>	< 10.0 ml/100g
<b>Legeringstyp</b>	Low alloyed (0.7 % Ni, 0.4 % Cu)
<b>Höljtyp</b>	Basic covering

### Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
<b>ISO</b>			
Helsvetsgods	520 MPa	610 MPa	30 %

### Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Slagseghet
<b>ISO</b>		
Helsvetsgods	-50 °C	100 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cu
0.06	1.1	0.4	0.7	0.4

### Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Verkningsgrad %	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	80-115 A	21 V	66.0	59 sec	62 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	43	68 sec	62 %	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-150 A	22 V	30.5	90 sec	66 %	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-200 A	23 V	20.0	100 sec	68 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-280 A	27 V	13.5	106 sec	70 %	2.6 kg/h