OK 73.08

Niedriglegierte, basische Stabelektrode für wetterfeste Baustähle. Wegen der Legierung ist das Schweißgut korrosionsträge und gut beständig gegen Witterungs- und Seewassereinflüsse, Hauptanwendungsgebiet ist der Stahl- und Brückenbau bei hohen Anforderungen an die Witterungsbeständigkeit und Farbähnlichkeit des Schweißgutes. Wird in ESAB VacPac geliefert. Für wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 Z B 32
Zulassungen	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

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 10.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (0.7 % Ni, 0.4 % Cu)
Umhüllungstyp	Basic covering
Min AC OCV	65

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
ISO			
Unbehandelt	520 MPa	610 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
ISO		
Unbehandelt	-50 °C	100 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cu**
0.06	1.1	0.4	0.7	0.4

Leistungsdaten					
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Ausbringen (%)**	**Abschmelzzeit / Elektrode**	**Abschmelzleistung bei 90 % I max**
2.5 x 350 mm	80-115 A	21 V	62 %	59 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	100-150 A	23 V	62 %	68 sec	1.2 kg/h
3.2 x 450 mm	100-150 A	22 V	66 %	90 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	23 V	68 %	100 sec	1.8 kg/h