

## OK 73.08

OK 73.08 est une électrode enrobée alliée au NiCu, déposant un métal résistant à la corrosion et aux gaz de combustion, destinée au soudage des aciers patinables, avec d'excellentes caractéristiques. Sa fusion est douce et stable avec de faibles projections. Courant de soudage AC, DC(+) OCV 65 V

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 Z B 32
Agréments	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

Courant de soudage	AC, DC+
Hydrogène diffusible	< 10.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (0.7 % Ni, 0.4 % Cu)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	520 MPa ( 75 ksi )	610 MPa ( 88 ksi )	30 %

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-50 °C ( -58 °F )	100 J ( 74 ft-lb )

Analyse du métal déposé				
C	Mn	Si	Ni	Cu
0.06	1.1	0.4	0.7	0.4

Caractéristique de dépôt						
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Nombre d' Electrodes/métal de soudure	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm ( 0.098 x 13.8 in. )	80-115 A	21 V	62 %	66.0	59 sec	0.9 kg/h ( 2.0 lbs/h )
3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	100-150 A	23 V	62 %	43	68 sec	1.2 kg/h ( 2.6 lbs/h )
3.2 x 450.0 mm ( 1/8 x 17.7 in. )	100-150 A	22 V	66 %	30.5	90 sec	1.3 kg/h ( 2.9 lbs/h )
4.0 x 450.0 mm ( 5/32 x 17.7 in. )	130-200 A	23 V	68 %	20.0	100 sec	1.8 kg/h ( 4.0 lbs/h )
5.0 x 450.0 mm ( 0.197 x 17.7 in. )	190-280 A	27 V	70 %	13.5	106 sec	2.6 kg/h ( 5.7 lbs/h )