

## OK 73.08



OK 73.08 er en basisk LMA belædt elektrode legeret med kobber og nikkel beregnet for svejsning af korrosionstræge stål, f.eks. COR-TEN eller Patinax. Anvendelsesområde: OK 73.08 er beregnet til svejsning af konstruktionsstål, beholderplade og skibsplade i samme udstrækning som OK 48.15. OK 73.08 udmærker sig imidlertid ved at nedsvejses et metal med særligt høj korrosionsbestandighed og anvendes derfor bl.a. på konstruktioner, hvor det korrosionsbeskyttende malingslag slides bort (f.eks. isbrydere) eller hvor konstruktionerne er udført af særlig korrosionstrægt stål. (Art nr 7308)

<b>Klassifikationer</b>	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 Z B 32
<b>Godkendelser</b>	ABS 3Y H10 BV 3Y H10 CE EN 13479 DB 10.039.20 DNV-GL 3 YH10 LR 3Ym H10 RS 3Y H10 VdTUV 02115

Godkendelser er baseret på fabriksplacering. Kontakt ESAB for flere oplysninger.

<b>Svejestrøm</b>	AC, DC+
<b>Diffunderbart Hydrogen</b>	< 10.0 ml/100g
<b>Legeringstype</b>	Low alloyed (0.7 % Ni, 0.4 % Cu)
<b>Belægning</b>	Basic covering

### Typisk trækkegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
<b>ISO</b>			
As Welded	520 MPa	610 MPa	30 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
As Welded	-50 °C	100 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cu
0.06	1.1	0.4	0.7	0.4

### Nedsmeltning Data

Diameter	Ampere	Volt	Antal elektroder/kg svejsemetal	Fusionstid per elektrode ved 90% I max	Virkningsgrad %	Deposition Rate @ 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