

OK 73.15



OK 73.15 is a basic electrode with very good welding characteristics. Its exceptional weldability is ideal for multiple applications including Pipe. The electrode has a classification of AWS 8018-C3 H4R and gives a weld metal alloyed with about 0.9% Ni. It fulfils impact requirements down to - 50 °C. The low moisture absorption coating gives less than 4 ml diffusible hydrogen / 100 g welded metal. Weld metal recovery is above 120 % for the main diameters. OK 73.15 is HIC test compliant as per NACE TM0284 & SSC test compliant as per NACE TM0177.

| | |
|--------------------|--|
| Klasifikace | SFA/AWS A5.5 : E8018-C3 H4R EN ISO 2560-A : E 46 5 1Ni B 4 2 H5 |
| Schválení | ABS 3Y H5 DNV-GL 4 Y46H5 |

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

| | |
|------------------------|------------------------|
| Svařovací proud | DC+(-) |
| Difuzní vodík | < 4.0 ml/100g |
| Typ legování | Low alloyed (0.9 % Ni) |
| Typ obalu | Basic covering |

Typické vlastnosti v tahu

| Podmínky | Mez skluзу | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
|-----------------|------------|---------------------|-------------|
| AWS | | | |
| Po svaření | 500 MPa | 600 MPa | 29 % |
| PWHT 1hr 620°C | 500 MPa | 580 MPa | 27 % |
| PWHT 6hr 620°C | 490 MPa | 580 MPa | 27 % |
| PWHT 10hr 620°C | 500 MPa | 590 MPa | 27 % |

Typical Charpy V-Notch Properties

| Condition | Testing Temperature | Impact Value |
|-----------------|---------------------|--------------|
| AWS | | |
| Po svaření | -40 °C | 90 J |
| Po svaření | -50 °C | 70 J |
| Po svaření | -60 °C | 60 J |
| PWHT 1hr 620°C | -50 °C | 70 J |
| PWHT 6hr 620°C | -50 °C | 60 J |
| PWHT 6hr 620°C | -60 °C | 50 J |
| PWHT 10hr 620°C | -40 °C | 70 J |
| PWHT 10hr 620°C | -50 °C | 50 J |

Typického chemické složení svarového kovu v %

| C | Mn | Si | S | P | Ni | Cr | Mo | V |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|
| 0.07 | 1.10 | 0.35 | 0.014 | 0.009 | 0.90 | 0.08 | 0.15 | 0.01 |

Údaje ukládání

| Průměr | A | V | Počet elektrod/svarový kov | Čas dohoření/elektroda | Účinnost % | Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu |
|----------------|-----------|------|----------------------------|------------------------|------------|---|
| 2.5 x 350.0 mm | 65-110 A | 20 V | 69 | 57 sec | 60 % | 0.9 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 85-150 A | 22 V | 45 | 63 sec | 63 % | 1.3 kg/h |
| 3.2 x 450.0 mm | 85-150 A | 22 V | 43 | 64 sec | 63 % | 1.3 kg/h |
| 4.0 x 350.0 mm | 115-190 A | 25 V | 22 | 93 sec | 65 % | 1.8 kg/h |
| 4.0 x 450.0 mm | 115-190 A | 25 V | 21 | 95 sec | 66 % | 1.8 kg/h |
| 5.0 x 450.0 mm | 155-280 A | 28 V | 14 | 93 sec | 66 % | 2.7 kg/h |