

OK 75.60



Electrodo básico para soldadura de aceros de alta resistencia, templados y revenidos. Con ó sin tratamiento térmico de alivio de tensiones. Indicado para soldadura de aceros tipo USI SAR-60 y para uniones y juntas de filete en aceros tipo T1, N-A-XTRA70, HY80 y HY90, donde se requiera un óptima ductilidad.

Clasificaciones metal de soldadura:	AWS A5.5: E9018-M
--	-------------------

Tipo de aleación:	Baja aleación
Tipo de corriente:	CC (+) / CA

Propiedades mecánicas típicas

Condición	Límite de resistencia	Alargamiento
Como soldado	650 MPa	24-26%

Ensayo charpy

Condición	Temperatura	Impacto
Como soldado	-51 °C	35-60 J

Composición química (%)

C	Si	Mn	Mo	Ni
0.05	0.50	1.10	0.20	1.60

Información técnica adicional

Diámetro	Corriente	Tensión
3.25 mm	100 - 150 A	23 - 27 V
4.00 mm	130 - 200 A	23 - 27 V

Información para pedidos

OK 75.60 3.25 MM	0733775
OK 75.60 4.00 MM	0733776