

OK 67.55

OK 67.55 est une électrode enrobée basique spécialement conçue pour le soudage des aciers inoxydables Duplex comme l'UNS S31803. La ductilité du dépôt est très élevée jusqu' -50°C/-60°C. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Agréments	DNV-GL : Duplex VdTÜV : 06774

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 35-50
Type d'alliage	Austenitic CrNiMo
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	650 MPa	800 MPa	28 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C	100 J
Brut de soudage	-40 °C	75 J
Brut de soudage	-20 °C	85 J
Brut de soudage	-60 °C	65 J

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.0	0.7	9.1	23.2	3.2	0.15	41

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	59 %	49 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-115 A	24 V	59 %	61 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	74 sec	1.5 kg/h