

OK 67.70

LOK 67.70 est une électrode inoxydable très fortement alliée utiliser comme couche tampon pour le soudage des aciers plaqués résistant aux acides, des aciers inoxydables sur les autres types d'acier. Cette électrode possède de remarquables caractéristiques de soudage tant en courant continu qu'en courant alternatif. On peut l'utiliser en toutes positions sauf en verticale descendante. Courant de soudage DC+, AC OCV 55 V

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 CSA W48 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Agréments	ABS : SS to C- & CMn steels BV : 309Mo CE : EN 13479 CWB : E309LMo-17 DB : 30.039.05 DNV-GL : VL 309 Mo LR : SS/CMn RINA : 309MO UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02424

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

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 12-22
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	510 MPa	610 MPa	32 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C	50 J
Brut de soudage	-20 °C	35 J

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	58 %	48 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	59 %	64 sec	2.7 kg/h