

OK 67.45

OK 67.45 est une électrode inoxydable austénitique 18-8-6Mn qui convient au soudage de l'acier 13%Mn. Elle est recommandée pour le soudage hétérogène, sous couche ou beurrage avant rechargement dur. Soudage des aciers soudabilité médiocre. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
Agréments	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01580

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 <5
Type d'alliage	Stainless austenitic CrNiMn
Type de revêtement	Lime Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	470 MPa	605 MPa	35 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-60 °C	50 J
Brut de soudage	20 °C	85 J

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

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	58 %	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h