

OK 67.70

L'électrode acide rutile MMA donne un métal fortement allié. Convient au soudage des aciers inoxydables résistant l'acide aussi bien qu'aux aciers alliage faible et moyen. Convient aussi au soudage de couches tampon lors du surfaçage de l'acier doux avec un métal soudé l'acier inoxydable résistant l'acide.

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 types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	510 MPa (74 ksi)	610 MPa (88 ksi)	32 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	50 J (37 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	35 J (26 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
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

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11.8 in.)	40-60 A	26 V	58 %	48 sec	0.6 kg/h (1.3 lbs/h)
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)

OK 67.70

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	110-250 A	30 V	59 %	64 sec	2.7 kg/h (6.0 lbs/h)