

OK 67.50

L'électrode OK 67.50 est de type enrobée d'acide rutile pour soudage des aciers inoxydables austénitique-ferritique de type CrNiMoN 22 5 3 – et CrNiN 23-4. Le métal duplex toute soudure offre un degré de résistance élevé combiné une bonne ductilité. La résistance la corrosion par piqûres est bonne et le métal tout soudé n'est pas sensible la fissure par corrosion de contrainte.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-17 CSA W48 : E2209-17 Werkstoffnummer : 1.4462
Agréments	ABS : E2209-17 ABS : Stainless* BV : 2209 CE : EN 13479 CWB : E2209-17 DNV-GL : Duplex RINA : 2209 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04368

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 35-50
Type d'alliage	Duplex CrNiMoN
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	691 MPa (100 ksi)	857 MPa (124 ksi)	25 %

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	-30 °C (-22 °F)	41 J (30 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.8	0.8	8.8	23.2	3.2	0.16	42

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.)	30-65 A	29 V	55 %	33 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)	
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-90 A	27 V	58 %	38 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)	
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	80-120 A	28 V	58 %	55 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)	

OK 67.50

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.)	90-160 A	29 V	58 %	59 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	150-220 A	30 V	58 %	64 sec	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)