

OK 67.45

L'électrode austénitique en acier inoxydable produit un métal soudé présentant moins de 5 % de ferrite. Le robuste métal soudé offre une excellente résistance aux fissures, même lors du soudage d'acier présentant une soudabilité très faible. Parfait pour assembler l'acier au manganèse 12-14 % lui-même ou d'autres aciers. Convient aussi aux couches tampon avant le rechargement

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 types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	470 MPa (68 ksi)	605 MPa (88 ksi)	35 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	50 J (37 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	85 J (63 ft-lb)

analyse du métal d'apport						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-80 A	23 V	58 %	50 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h (2.4 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h (3.3 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	150-200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h (4.9 lbs/h)