

## OK 67.75

L'OK 67.75 est une électrode de base enduite d'acier inoxydable pour le soudage des aciers de type 24Cr13Ni, pour le soudage des couches de transition lors du surfacage des aciers doux avec un acier inoxydable, pour assembler les aciers dissemblables et souder les passes de fond du côté acier inoxydable des aciers métalliques.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
Agréments	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

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 8-15
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	470 MPa ( 68 ksi )	600 MPa ( 87 ksi )	35 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS		
Brut de soudage	-80 °C ( -112 °F )	55 J ( 41 ft-lb )
Brut de soudage	20 °C ( 68 °F )	75 J ( 56 ft-lb )
Brut de soudage	-50 °C ( -58 °F )	64 J ( 47 ft-lb )

analyse du métal d'apport						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

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	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h ( 2.4 lbs/h )
3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h ( 3.3 lbs/h )
4.0 x 350.0 mm ( 5/32 x 13.8 in. )	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h ( 5.1 lbs/h )