

## OK 68.53

L'OK 68.53 est une électrode enduite utilisée pour le soudage des aciers austénitiques-ferritiques de type Super Duplex, p. ex. SAF 2507 et Zeron 100. L'OK 68.53 présente de bonnes caractéristiques de soudage dans toutes les positions et le laitier est aisément détachable.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L R 32 SFA/AWS A5.4 : E2594-16 Werkstoffnummer : (1.4410)
Agréments	CE : EN 13479 DNV-GL : Duplex UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07377

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	Austenitic-ferritic CrNiMo
Type de revêtement	Basic Rutile

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	700 MPa ( 102 ksi )	850 MPa ( 123 ksi )	30 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	40 J ( 30 ft-lb )
Brut de soudage	20 °C ( 68 °F )	50 J ( 37 ft-lb )

analyse du métal d'apport						
C	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.6	10.3	25.2	4	0.25	39

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. )	55-85 A	22 V	60 %	43 sec	0.9 kg/h ( 2.0 lbs/h )
3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	70-110 A	22 V	60 %	62 sec	1.2 kg/h ( 2.6 lbs/h )
4.0 x 350.0 mm ( 5/32 x 13.8 in. )	80-150 A	23 V	60 %	67 sec	1.7 kg/h ( 3.7 lbs/h )