

OK 67.15

OK 67.15 est une électrode inoxydable pour le soudage des aciers 25Cr20Ni. Elle convient également au soudage des aciers austénitiques au Mn et des aciers dissimulables. L'OK 67.15 dépose un métal résistant à la fissuration. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
Agréments	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 NAKS/HAKC : 3.2mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01025

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 0
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Lime Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	410 MPa	590 MPa	35 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C	100 J

Analyse du métal déposé				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	45-55 A	24 V	62 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	61 %	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-115 A	25 V	59 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	26 V	59 %	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350.0 mm	130-200 A	26 V	60 %	65 sec	2.5 kg/h