

## OK 67.75

OK 67.75 est une électrode inoxydable basique destinée au soudage des aciers du type 24Cr13Ni, au dépôt de couches de transition dans les cas de rechargement inoxydable des aciers doux, l'assemblage des aciers dissemblables et aux passes de pénétration du côté inoxydable des aciers plaqués.

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 typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
<b>AWS</b>			
Brut de soudage	470 MPa	600 MPa	35 %

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>AWS</b>		
Brut de soudage	-80 °C	55 J
Brut de soudage	20 °C	75 J
Brut de soudage	-50 °C	64 J

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h