

## OK 68.15

OK 68.15 est une électrode inoxydable basique qui dépose un alliage ferritique 13Cr. Elle est conçue pour le soudage des aciers de composition similaire, quand il est impossible d'utiliser des électrodes inoxydables austénitiques au CrNi, ex : quand la construction est exposée aux gaz sulfuriques agressifs. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410-15 Werkstoffnummer : 1.4009

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	13% Cr
Type de revêtement	Lime Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
<b>AWS</b>			
Traitement de relaxation 1 hour(s) 750 °C	370 MPa	520 MPa	25 %

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>AWS</b>		
Traitement de relaxation	-20 °C	20 J
Traitement de relaxation	20 °C	55 J
Traitement de relaxation	0 °C	35 J

Analyse du métal déposé				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	65-115 A	25 V	62 %	48 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	63 %	71 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	57 %	73 sec	2.0 kg/h