OK 68.55

OK 68.55 est une électrode enrobée destinée au soudage des aciers austéno-ferritiques du type Super Duplex ex. : SAF 2507 et Zeron 100. Le métal déposé est très ductile. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E2594-15 Werkstoffnummer : (1.4410)
Agréments	DNV-GL : Duplex

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 35-50
Type d'alliage	Austenitic CrNiMo
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
ISO			
Brut de soudage	700 MPa	900 MPa	28 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
ISO		
Brut de soudage	-40 °C	55 J
Brut de soudage	20 °C	90 J
Brut de soudage	-20 °C	70 J
Brut de soudage	-60 °C	45 J

Analyse du métal déposé							
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**N**	**FN WRC-92**
0.03	0.9	0.6	10.4	25.2	4.3	0.23	45

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Rendement (%)**	**Temps de consommation /electrode**	**Taux de dépôt @ 90 % I max**
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	62 %	48 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-100 A	23 V	63 %	68 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	62 %	70 sec	1.6 kg/h