

## OK 68.81

LOK 68.81 est une électrode enrobée fortement alliée qui dépose un acier austéno-ferritique Duplex environ 40 % de ferrite qui résiste la corrosion sous tension et présente une très grande insensibilité à la dilution par le métal de base. On utilise pour l'assemblage des aciers dissemblables et pour le rechargement des rails, des cylindres, des matrices entièrement forgées, des outils travaillant chaud, des moules pour plastiques, etc... Sa résistance à l'écaillage jusqu'à 1150°C permet de l'utiliser aux hautes températures. Courant de soudage DC+, AC OCV 60 V

Caractéristiques	
Classements	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E312-17 Werkstoffnummer : 1.4337
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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 30 - 50
Type d'alliage	Stainless duplex
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	610 MPa	790 MPa	25 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage	20 °C	30 J

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.13	0.9	0.7	10.2	28.9	0.04	0.09	40

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	22 V	64 %	41 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	24 V	64 %	48 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	25 V	62 %	65 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-175 A	26 V	62 %	66 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	28 V	65 %	68 sec	3.2 kg/h