

## OK 67.55

Basic coated electrode especially designed for welding duplex stainless steels i.e. UNS S31803. Suitable for applications where the requirements on the mechanical properties are high.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
<b>Aprobaciones</b>	DNV-GL : Duplex VdTÜV : 06774

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

<b>Corriente de soldadura</b>	DC+
<b>Contenido de Ferrita</b>	FN 35-50
<b>tipo de aleación</b>	Austenitic CrNiMo
<b>Tipo de revestimiento</b>	Basic

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>ISO</b>			
Como queda soldado	650 MPa	800 MPa	28 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
Como queda soldado	-20 °C	85 J
Como queda soldado	-60 °C	65 J
Como queda soldado	-40 °C	75 J
Como queda soldado	20 °C	100 J

% típico de análisis de metal de soldadura							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.0	0.7	9.1	23.2	3.2	0.15	41

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	59 %	49 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-115 A	24 V	59 %	61 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	74 sec	1.5 kg/h