

OK 67.15

Basic coated MMA-electrode for welding 25Cr 20Ni-steels. Also suitable for welding armour steels, austenitic manganese steels and for joining of dissimilar steels.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
Aprobaciones	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01025

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

Corriente de soldadura	DC+
Contenido de Ferrita	FN 0
tipo de aleación	Austenitic CrNi
Tipo de revestimiento	Lime Basic

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como queda soldado	410 MPa	590 MPa	35 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
ISO		
Como queda soldado	20 °C	100 J

% típico de análisis de metal de soldadura				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.0 x 300.0 mm	45-55 A	24 V	62 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	61 %	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-115 A	25 V	59 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	26 V	59 %	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350.0 mm	130-200 A	26 V	60 %	65 sec	2.5 kg/h