

OK 67.75

Basic coated stainless steel electrode for welding steels of the type 24Cr13Ni, welding transition layers when surfacing mild steel with stainless, joining dissimilar steels and welding root runs in the stainless side of clad steels.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
Aprobaciones	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

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 8-15
tipo de aleación	Austenitic CrNi
Tipo de revestimiento	Basic

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como queda soldado	470 MPa	600 MPa	35 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
AWS		
Como queda soldado	20 °C	75 J
Como queda soldado	-80 °C	55 J
Como queda soldado	-50 °C	64 J

% típico de análisis de metal de soldadura						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

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	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h