

OK 68.53

Stainless MMA electrode for welding austenitic-ferritic stainless steels of the so called Superduplex types i.e. steel grade SAF 2507 and Zeron 100.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L R 32 SFA/AWS A5.4 : E2594-16 Werkstoffnummer : (1.4410)
Aprobaciones	CE : EN 13479 DNV-GL : Duplex UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07377

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

Corriente de soldadura	DC+, AC
Contenido de Ferrita	FN 35-50
tipo de aleación	Austenitic-ferritic CrNiMo
Tipo de revestimiento	Basic Rutile

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como queda soldado	700 MPa	850 MPa	30 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
ISO		
Como queda soldado	-40 °C	40 J
Como queda soldado	20 °C	50 J

% típico de análisis de metal de soldadura						
C	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.6	10.3	25.2	4	0.25	39

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	55-85 A	22 V	60 %	43 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	60 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	60 %	67 sec	1.7 kg/h