

## OK 68.55

Stainless MMA electrode for welding austenitic-ferritic stainless steels of the so called "Superduplex-type", e.g. SAF 2507 and Zeron 100.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E2594-15 Werkstoffnummer : (1.4410)
<b>Aprobaciones</b>	DNV-GL : Duplex

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	700 MPa	900 MPa	28 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
Como queda soldado	-40 °C	55 J
Como queda soldado	20 °C	90 J
Como queda soldado	-60 °C	45 J
Como queda soldado	-20 °C	70 J

% típico de análisis de metal de soldadura							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.6	10.4	25.2	4.3	0.23	45

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	62 %	48 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-100 A	23 V	63 %	68 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	62 %	70 sec	1.6 kg/h