

OK 67.45

Electrodo básico que deposita acero tipo 19/9 AlMn

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
Aprobaciones	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01580

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 <5
tipo de aleación	Stainless austenitic CrNiMn
Tipo de revestimiento	Lime Basic

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como queda soldado	470 MPa	605 MPa	35 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
ISO		
Como queda soldado	20 °C	85 J
Como queda soldado	-60 °C	50 J

% típico de análisis de metal de soldadura						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

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	58 %	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h