

OK 67.55

El OK 67.55 es un electrodo revestido básico especialmente diseñado para el soldeo de aceros inoxidable duplex, como por ejemplo el UNS S31803. El metal depositado posee una tenacidad muy elevada hasta -50°C/-60°C.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Aprobaciones	DNV-GL : Duplex VdTÜV : 06774

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 35-50
Tipo de aleación	Austenitic CrNiMo
Tipo de recubrimiento	Basic

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	650 MPa	800 MPa	28 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-40 °C	75 J
Como soldado	-60 °C	65 J
Como soldado	-20 °C	85 J
Como soldado	20 °C	100 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.0	0.7	9.1	23.2	3.2	0.15	41

Datos aportación						
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.	
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	59 %	49 sec	0.8 kg/h	
3.2 x 350.0 mm	65-115 A	24 V	59 %	61 sec	1.2 kg/h	
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	74 sec	1.5 kg/h	