OK 67.60

El OK 67.70 es un electrodo de acero inoxidable sobrealeado para el soldeo de aceros inoxidables con aceros suaves y de baja aleación, también recargue de acero suave y pasadas de raíz en aceros plaqueados. Este electrodo posee una excelente soldabilidad en todas las posiciones, excepto en vertical descendente, tanto en corriente alterna como contínua.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Aprobaciones	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV-GL : VL 309 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00898

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 10-22
Tipo de aleación	Austenitic CrNi
Tipo de recubrimiento	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	**Límite de elasticidad**	**Resistencia a la tracción**	**Alargamiento**
ISO			
Como soldado	470 MPa	580 MPa	32 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	**Temperatura de ensayo**	**Valor de impacto**
ISO		
Como soldado	-10 °C	40 J
Como soldado	20 °C	50 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**N**	**FN WRC-92**
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Datos aportación					
Diámetro	**Amperios**	**Voltios**	**Rendimiento (%)**	**Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.**	**Tasa de deposición al 90 % I máx.**
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	27 V	60 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h