

## OK 67.50

El OK 67.50 es un electrodo revestido de rutilo para el soldeo de aceros inoxidable ferrítico austeníticos, por ejemplo UNS S31803. Especialmente adecuado para el soldeo de tuberías de los denominados aceros duplex con alta resistencia a la corrosión bajo tensión hasta 300°C.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-17 CSA W48 : E2209-17 Werkstoffnummer : 1.4462
<b>Aprobaciones</b>	ABS : E2209-17 ABS : Stainless* BV : 2209 CE : EN 13479 CWB : E2209-17 DNV-GL : Duplex RINA : 2209 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04368

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+, AC
<b>Contenido de ferrita</b>	FN 35-50
<b>Tipo de aleación</b>	Duplex CrNiMoN
<b>Tipo de recubrimiento</b>	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	691 MPa	857 MPa	25 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	20 °C	50 J
Como soldado	-30 °C	41 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.8	0.8	8.8	23.2	3.2	0.16	42

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	30-65 A	29 V	55 %	33 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	27 V	58 %	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	28 V	58 %	55 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-160 A	29 V	58 %	59 sec	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-220 A	30 V	58 %	64 sec	2.8 kg/h