OK 67.75

El OK 67.75 es un electrodo revestido para acero inoxidable básico para el soldeo de aceros del tipo 24Cr13Ni, para capas de transición cuando se efectúa el recargue de aceros suaves con acero inoxidable, para unión de aceros disimilares y para el soldeo de cordones de raíz del lado inoxidable en los aceros plaqueados.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
Aprobaciones	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

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 8-15
Tipo de aleación	Austenitic CrNi
Tipo de recubrimiento	Basic

Propiedades tensoras típicas			
Condición	**Límite de elasticidad**	**Resistencia a la tracción**	**Alargamiento**
AWS			
Como soldado	470 MPa	600 MPa	35 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	**Temperatura de ensayo**	**Valor de impacto**
AWS		
Como soldado	-80 °C	55 J
Como soldado	-50 °C	64 J
Como soldado	20 °C	75 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**N**	**FN WRC-92**
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

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	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h