

OK 68.15

El OK 68.15 es un electrodo revestido para acero inoxidable que aporta un metal de soldadura ferrítico del tipo 13% Cr. El OK 68.15 está diseñado para el soldeo de aceros de composición similar cuando no pueden utilizarse los electrodos de acero inoxidable austeníticos, por ejemplo, cuando la construcción va a estar expuestas a gases sulfúricos agresivos.

Especificaciones

Clasificaciones	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410-15 Werkstoffnummer : 1.4009
------------------------	--

Corriente de soldadura	DC+
Tipo de aleación	13% Cr
Tipo de recubrimiento	Lime Basic

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Liberado de tensiones 1 hour(s) 750 °C	370 MPa	520 MPa	25 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS		
Liberado de tensiones	20 °C	55 J
Liberado de tensiones	0 °C	35 J
Liberado de tensiones	-20 °C	20 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

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 350.0 mm	65-115 A	25 V	62 %	48 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	63 %	71 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	57 %	73 sec	2.0 kg/h