

## OK 68.17

El OK 68.17 es un electrodo revestido, diseñado para el soldado de piezas moldeadas de acero inoxidable del tipo 13Cr4NiMo. El OK 68.17 puede soldarse en todas las posiciones, excepto en vertical descendente.

| Especificaciones       |  |
|------------------------|--|
| <b>Clasificaciones</b> | EN 14700 : E Fe7<br>EN ISO 3581-A : E 13 4 R 3 2<br>SFA/AWS A5.4 : E410NiMo-16<br>Werkstoffnummer : 1.4351 |

|                               |                             |
|-------------------------------|-----------------------------|
| <b>Corriente de soldadura</b> | DC+, AC                     |
| <b>Hidrógeno difusible</b>    | <8.0 ml/100g                |
| <b>Tipo de aleación</b>       | Martensitic 13Cr4Ni-Mo type |
| <b>Tipo de recubrimiento</b>  | Rutile Basic                |

| Propiedades tensoras típicas         |                       |                           |              |
|--------------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición                            | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| <b>ISO</b>                           |                       |                           |              |
| Stress relieved+<br>8 hour(s) 600 °C | 650 MPa               | 870 MPa                   | 17 %         |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy |                       |                  |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición                               | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| <b>ISO</b>                              |                       |                  |
| Stress relieved+                        | 20 °C                 | 45 J             |
| Stress relieved+                        | -10 °C                | 45 J             |
| Stress relieved+                        | -40 °C                | 40 J             |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |     |     |     |      |     |
|---|-----|-----|-----|------|-----|
| C   | Mn  | Si  | Ni  | Cr   | Mo  |
| 0.02  | 0.6 | 0.4 | 4.6 | 12.0 | 0.6 |

| 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   | 55-100 A | 21 V    | 62 %            | 61 sec  | 0.8 kg/h                          |
| 3.2 x 350.0 mm   | 65-135 A | 21 V    | 59 %            | 66 sec  | 1.2 kg/h                          |
| 4.0 x 450.0 mm   | 90-190 A | 24 V    | 59 %            | 92 sec  | 1.7 kg/h                          |