

## OK 68.82

Electrodo sobrealado que da un metal ferrítico-austenítico con un 30-40% de ferrita, resistente a la corrosión bajo tensión y poco sensible a la dilución del metal base. Utilizado como base para recargos duros, para aceros disimilares, herramientas para trabajos en caliente, recrecimiento en soldadura de carriles, moldes para plásticos, etc. Resistente a la formación de cascarilla hasta 1.150°C.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E312-17) Werkstoffnummer : 1.4337
Aprobaciones	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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 30 - 50
Tipo de aleación	Stainless duplex
Tipo de recubrimiento	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como soldado	500 MPa	750 MPa	25 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS		
Como soldado	20 °C	40 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.6	1.1	9.9	29.1	0.2	0.10	40

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	40-60 A	26 V	54 %	33 sec	0.7 kg/h	
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	52 %	45 sec	1.0 kg/h	
3.2 x 350.0 mm	55-120 A	26 V	52 %	57 sec	1.3 kg/h	
4.0 x 350.0 mm	75-170 A	30 V	55 %	60 sec	2.0 kg/h	