

OK 67.43

El OK 67.43 es un electrodo revestido para corrientes alterna y continua, que deposita acero inoxidable austenítico con ferrita distribuida uniformemente. El metal aportado es muy tenaz y tiene una excelente resistencia a la fisuración, incluso cuando se soldan aceros con soldabilidad limitada. Adecuado para unir aceros con el 13% de manganeso entre sí o con otros aceros.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN 14700 : E Fe10 EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-16) Werkstoffnummer : 1.4370
Aprobaciones	CE : EN 13479 DB : 30.039.07 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06797

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	AC, DC+
Contenido de ferrita	FN <5
Tipo de aleación	Austenitic. CrNiMn
Tipo de recubrimiento	Rutile Basic

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	440 MPa	630 MPa	35 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-60 °C	52 J
Como soldado	20 °C	80 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.08	5.4	0.8	9.1	18.4	0.08	2

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	60-80 A	22 V	51 %	46 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-115 A	23 V	54 %	54 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	56 %	61 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	130-210 A	24 V	60 %	86 sec	2.8 kg/h