OK 62.53

Rutile coated stainless electrode especially designed for heat resisting applications.The weld metal has a scaling temperature of about 1150 °C. OK 62.53 is recommended for welding of Avesta 253 MA, steels like AISI 309 and W.Nr 1.4828. The core wire contains Ce.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
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	AC, DC+
Contenido de ferrita	FN 4-8
Tipo de aleación	CrNi stainless
Tipo de recubrimiento	Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	**Límite de elasticidad**	**Resistencia a la tracción**	**Alargamiento**
ISO			
Como soldado	550 MPa	730 MPa	35 %

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

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**N**	**Ferrite FN**
0.07	0.6	1.6	10.4	23.1	0.16	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 300.0 mm	50-90 A	26 V	55 %	44 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	25 V	55 %	66 sec	1.0 kg/h