

OK 69.25

Basic coated stainless electrode for welding corrosion resistant, non-magnetic and cryogenic stainless steels. The electrode is giving a fully austenitic Cr-Ni-Mo weld metal with increased Mn- and N-content.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 20 16 3 Mn N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E316LMn-15 Werkstoffnummer : 1.4455

Corriente de soldadura	DC+
Contenido de ferrita	FN <0.5
Tipo de aleación	CrNiMo
Tipo de recubrimiento	Basic

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	450 MPa	650 MPa	35 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-196 °C	50 J
Como soldado	20 °C	90 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.04	6.5	0.5	16.0	19.0	3.0	0.15	0

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	25 V	64 %	74 sec	1.8 kg/h