

OK 67.56

Acid rutile coated MMA-electrode for welding lean ferritic-austenitic (duplex) stainless steels. This electrode provides excellent mechanical properties combined with a medium corrosion resistance. It is used for welding the majority of lean duplex types such as S32001 (1.4482), S82011, S32101 (1.4162), S32202 (1.4062), S32304 (1.4362). It can also be used to weld grade S32003 if slightly undermatching corrosion resistance is accepted. It is less suitable for 1.4655 type material where Cu alloying is required. Typical applications are desalination plants, pipes, storage tanks, floodgates, footbridges and containers.

Especificaciones

Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E Z 23 7 N L R
Aprobaciones	CE : 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 35-65
Tipo de aleación	Duplex CrNiMoN
Tipo de recubrimiento	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	609 MPa	754 MPa	26 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	20 °C	47 J
Como soldado	-30 °C	38 J

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	kg de metal de soldadura/kg de electrodos	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de Deposición
2.5 x 300 mm	50-80 A	25 V	0.61	83	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	60-120 A	27 V	0.59	46	58 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	100-170 A	27 V	0.61	29	62 sec	2.0 kg/h