

OK 67.50

OK 67.50 est une électrode rutile destinée au soudage des aciers inoxydables austéno-ferritiques comme l'UNS S31803. Au nombre des applications spéciales : tube très résistant la corrosion sous tension jusqu' 300°C, les aciers dit Duplex. Courant de soudage DC+, AC OCV 60 V

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-17 CSA W48 : E2209-17 Werkstoffnummer : 1.4462
Agréments	ABS : E2209-17 ABS : Stainless* BV : 2209 CE : EN 13479 CWB : E2209-17 DNV-GL : Duplex RINA : 2209 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04368

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 35-50
Type d'alliage	Duplex CrNiMoN
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	691 MPa (100 ksi)	857 MPa (124 ksi)	25 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	50 J (37 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	41 J (30 ft-lb)

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.8	0.8	8.8	23.2	3.2	0.16	42

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11.8 in.)	30-65 A	29 V	55 %	33 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-90 A	27 V	58 %	38 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	80-120 A	28 V	58 %	55 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)

OK 67.50

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	90-160 A	29 V	58 %	59 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	150-220 A	30 V	58 %	64 sec	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)