

OK 68.53

OK 68.53 est une électrode enrobée pour le soudage des aciers austéno-ferritiques du type Super Duplex comme les SAF 2507 et Zeron 100. Elle possède de bonnes caractéristiques de soudage en toutes positions et le laitier se lève facilement. Courant de soudage DC+, AC OCV 60 V

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L R 32 SFA/AWS A5.4 : E2594-16 Werkstoffnummer : (1.4410)
Agréments	CE : EN 13479 DNV-GL : Duplex UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07377

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	Austenitic-ferritic CrNiMo
Type de revêtement	Basic Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	700 MPa (102 ksi)	850 MPa (123 ksi)	30 %

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	40 J (30 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	50 J (37 ft-lb)

Analyse du métal déposé						
C	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.6	10.3	25.2	4	0.25	39

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	55-85 A	22 V	60 %	43 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-110 A	22 V	60 %	62 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	80-150 A	23 V	60 %	67 sec	1.7 kg/h (3.7 lbs/h)