

OK 67.13

Elettrodo inossidabile austenitico indicato per la saldatura degli acciai tipo 25Cr 20Ni. Deposito resistente alla scagliatura fino a 1100-1150°C, no ferrite. Possibile utilizzo anche per la saldatura di certi acciai autotempranti all'aria come gli acciai da corazza e per l'unione tra acciai inossidabili e acciai al C.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E310-16 Werkstoffnummer : 1.4842
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 0
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Basic Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	430 MPa	600 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
Come saldato	20 °C	90 J
ISO		
Come saldato	20 °C	83 J

Analisi tipica del deposito				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.12	1.9	0.6	21.1	25.6

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	21 V	51 %	42 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	24 V	51 %	58 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	28 V	51 %	61 sec	1.7 kg/h