

OK 67.55

Elettrodo con rivestimento basico, indicato per la saldatura di acciai inox tipo Duplex, es. UNS 31803, W n. 1.4462. Consigliato quando sono richiesti valori elevati di tenacità fino a - 60°C. Saldatura di tubazioni in acciai duplex come, ad esempio, nelle costruzioni offshore.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Omologazioni	DNV-GL : Duplex VdTÜV : 06774

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

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN 35-50
Tipo di lega	Austenitic CrNiMo
Tipo di rivestimento	Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	650 MPa	800 MPa	28 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-40 °C	75 J
Come saldato	-60 °C	65 J
Come saldato	-20 °C	85 J
Come saldato	20 °C	100 J

Analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.0	0.7	9.1	23.2	3.2	0.15	41

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	50-80 A	23 V	59 %	49 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-115 A	24 V	59 %	61 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	74 sec	1.5 kg/h