

## OK 67.60

Elettrodo inossidabile altamente legato. Si utilizza per l'unione tra acciai inox e acciai dolci o acciai bassolegati e per i primi strati cuscinetto su acciai al carbonio.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
<b>Omologazioni</b>	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV-GL : VL 309 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00898

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

<b>Corrente di saldatura</b>	DC+, AC
<b>Contenuto di ferrite</b>	FN 10-22
<b>Tipo di lega</b>	Austenitic CrNi
<b>Tipo di rivestimento</b>	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>ISO</b>			
Come saldato	470 MPa	580 MPa	32 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>ISO</b>		
Come saldato	20 °C	50 J
Come saldato	-10 °C	40 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	27 V	60 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h