

OK 67.15

Elettrodo inossidabile con rivestimento basico, indicato per la saldatura di acciai inox austenitici tipo 25Cr 20Ni. Ottimo anche per saldature eterogenee, acciai al Mn e acciai da corazza.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 NAKS/HAKC : 3.2mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01025

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

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN 0
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Lime Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	410 MPa	590 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	100 J

analisi tipica del deposito				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

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	45-55 A	24 V	62 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	61 %	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-115 A	25 V	59 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	26 V	59 %	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350.0 mm	130-200 A	26 V	60 %	65 sec	2.5 kg/h