

OK 67.45

Elettrodo inossidabile austenitico per la saldatura di acciai al 12-14% di manganese, fra di loro o con altri acciai. Il deposito molto tenace presenta elevata resistenza alla criccabilità anche saldando acciai aventi una cattiva saldabilità. Idoneo anche per i primi strati di placcatura per successivi riporti duri.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
Omologazioni	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01580

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

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN <5
Tipo di lega	Stainless austenitic CrNiMn
Tipo di rivestimento	Lime Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	470 MPa	605 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	85 J
Come saldato	-60 °C	50 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

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	58 %	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h