

OK 67.75

Elettrodo alto legato per la saldatura di acciai inox tipo 24Cr13Ni, unioni eterogenee fra acciai inox e acciai al carbonio, strati cuscinetto per successivi riporti inox, etc. Ottima saldabilit in tutte le posizioni ad eccezione del verticale discendente.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
Omologazioni	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

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

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN 8-15
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	470 MPa	600 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
Come saldato	-80 °C	55 J
Come saldato	-50 °C	64 J
Come saldato	20 °C	75 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

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	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h