

OK 68.15

Elettrodo con rivestimento basico con deposito al 13% Cr. Consigliato per la saldatura degli acciai di composizione chimica simile quando non sono permessi elettrodi austenitici al Cr-Ni.

Specifiche

Classificazioni	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410-15 Werkstoffnummer : 1.4009
------------------------	--

Corrente di saldatura	DC+
Tipo di lega	13% Cr
Tipo di rivestimento	Lime Basic

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Detensionato 1 hour(s) 750 °C	370 MPa	520 MPa	25 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
Detensionato	-20 °C	20 J
Detensionato	0 °C	35 J
Detensionato	20 °C	55 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

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 350.0 mm	65-115 A	25 V	62 %	48 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	63 %	71 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	57 %	73 sec	2.0 kg/h