

OK 68.17

L OK 68.17 ? stato appositamente formulato per la saldatura di getti o fusioni in acciaio inossidabile di tipo 13Cr4NiMo. Salda in tutte le posizioni eccetto il verticale discendente.

Specifiche

Classificazioni	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 4 R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E410NiMo-16 Werkstoffnummer : 1.4351
------------------------	--

Corrente di saldatura	DC+, AC
Idrogeno diffusibile	<8.0 ml/100g
Tipo di lega	Martensitic 13Cr4Ni-Mo type
Tipo di rivestimento	Rutile Basic

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Stress relieved+ 8 hour(s) 600 °C	650 MPa	870 MPa	17 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Stress relieved+	20 °C	45 J
Stress relieved+	-10 °C	45 J
Stress relieved+	-40 °C	40 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.02	0.6	0.4	4.6	12.0	0.6

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	55-100 A	21 V	62 %	61 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-135 A	21 V	59 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	90-190 A	24 V	59 %	92 sec	1.7 kg/h