

OK 68.53

Elettrodo con rivestimento semibasico, indicato per le saldature di acciai inox tipo Super-Duplex, es. SAF 2507, etc. Buona rimozione della scoria e buona saldabilit  in tutte le posizioni.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L R 32 SFA/AWS A5.4 : E2594-16 Werkstoffnummer : (1.4410)
Omologazioni	CE : EN 13479 DNV-GL : Duplex UKCA : EN 13479 VdT�V : 07377

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

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 35-50
Tipo di lega	Austenitic-ferritic CrNiMo
Tipo di rivestimento	Basic Rutile

Propriet� tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	700 MPa	850 MPa	30 %

Propriet� prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit�
ISO		
Come saldato	20 �C	50 J
Come saldato	-40 �C	40 J

analisi tipica del deposito						
C	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.6	10.3	25.2	4	0.25	39

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	55-85 A	22 V	60 %	43 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	60 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	60 %	67 sec	1.7 kg/h