OK 68.55

Elettrodo con rivestimento basico indicato per la saldatura di acciai inox austeno-ferritici tipo Super Duplex, es. SAF 2507, ZERON 100, etc. Deposito caratterizzato da ottima duttilit.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E2594-15 Werkstoffnummer : (1.4410)
Omologazioni	DNV-GL : Duplex

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

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

Propriet tensili tipiche			
Stato	**Resistenza allo snervamento**	**Resistenza alla trazione**	**Allungamento**
ISO			
Come saldato	700 MPa	900 MPa	28 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	**Temperatura di prova**	**Valore tenacit**
ISO		
Come saldato	-60 °C	45 J
Come saldato	-40 °C	55 J
Come saldato	20 °C	90 J
Come saldato	-20 °C	70 J

analisi tipica del deposito							
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**N**	**FN WRC-92**
0.03	0.9	0.6	10.4	25.2	4.3	0.23	45

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	62 %	48 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-100 A	23 V	63 %	68 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	62 %	70 sec	1.6 kg/h