

OK 69.33

Elettrodo inossidabile con deposito completamente austenitico, resistente all'acido solforico e con buona resistenza alla corrosione intergranulare e al pitting.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E385-16 Werkstoffnummer : 1.4519
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02723

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

Corrente di saldatura	AC, DC+
Contenuto di ferrite	FN 0
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Basic Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	410 MPa	590 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	80 J
Come saldato	-140 °C	70 J

analisi tipica del deposito								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	FN WRC-92
0.03	1.0	0.5	25.5	20.5	4.8	1.70	0.10	0

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	60-85 A	24 V	60 %	44 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	85-130 A	27 V	58 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	95-180 A	29 V	51 %	64 sec	1.9 kg/h