

OK 68.82

Elettrodo altamente legato con deposito a struttura ferritico-austenitica (duplex) con circa il 30-35% di ferrite. Deposito resistente alla tenso-corrosione e poco sensibile alla diluizione con i materiali base. Buona resistenza alla scagliatura sino a 1150° C. L OK 68.82 ? indicato per saldare acciai dissimili, acciai di difficile saldabilit  e per i primi strati di placcatura per successivi riporti duri. Rulli, stampi per forgiatura e stampi per materie plastiche, etc.

Specifiche	
Classificazioni	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E312-17) Werkstoffnummer : 1.4337
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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 30 - 50
Tipo di lega	Stainless duplex
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Propriet� tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	500 MPa	750 MPa	25 %

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

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.6	1.1	9.9	29.1	0.2	0.10	40

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	54 %	33 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	52 %	45 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-120 A	26 V	52 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-170 A	30 V	55 %	60 sec	2.0 kg/h