

OK 62.53

Rutile coated stainless electrode especially designed for heat resisting applications. The weld metal has a scaling temperature of about 1150 °C. OK 62.53 is recommended for welding of Avesta 253 MA, steels like AISI 309 and W.Nr 1.4828. The core wire contains Ce.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
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	AC, DC+
Contenuto di ferrite	FN 4-8
Tipo di lega	CrNi stainless
Tipo di rivestimento	Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	550 MPa	730 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	60 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.07	0.6	1.6	10.4	23.1	0.16	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 300.0 mm	50-90 A	26 V	55 %	44 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	25 V	55 %	66 sec	1.0 kg/h