

OK 69.25

Basic coated stainless electrode for welding corrosion resistant, non-magnetic and cryogenic stainless steels. The electrode is giving a fully austenitic Cr-Ni-Mo weld metal with increased Mn- and N-content.

Specifiche

Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 20 16 3 Mn N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E316LMn-15 Werkstoffnummer : 1.4455
------------------------	---

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN <0.5
Tipo di lega	CrNiMo
Tipo di rivestimento	Basic

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	450 MPa	650 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-196 °C	50 J
Come saldato	20 °C	90 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.04	6.5	0.5	16.0	19.0	3.0	0.15	0

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	25 V	64 %	74 sec	1.8 kg/h