

OK 68.15

Es un electrodo para soldadura de Acero Inoxidable 13 %Cr. Está diseñado para soldar aceros de composición química similar, cuando no se pueden utilizar electrodos austeníticos- CrNi. Por ejemplo, cuando la estructura será expuesta a agresivos gases sulfúricos.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410-15 Werkstoffnummer : 1.4009

Corriente de soldadura	DC+
tipo de aleación	13% Cr
Tipo de revestimiento	Lime Basic

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Liberado de tensiones 1 hour(s) 750 °C	370 MPa	520 MPa	25 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
AWS		
Liberado de tensiones	20 °C	55 J
Liberado de tensiones	0 °C	35 J
Liberado de tensiones	-20 °C	20 J

% típico de análisis de metal de soldadura				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.5 x 350.0 mm	65-115 A	25 V	62 %	48 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	63 %	71 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	57 %	73 sec	2.0 kg/h