

OK 67.55

OK 67.55 est une électrode enrobée basique spécialement conçue pour le soudage des aciers inoxydables Duplex comme l'UNS S31803. La ductilité du dépôt est très élevée jusqu' -50°C/-60°C. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Agréments	DNV-GL : Duplex VdTÜV : 06774

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 35-50
Type d'alliage	Austenitic CrNiMo
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	650 MPa (94 ksi)	800 MPa (116 ksi)	28 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	100 J (74 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	75 J (56 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	85 J (63 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	65 J (48 ft-lb)

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.0	0.7	9.1	23.2	3.2	0.15	41

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-80 A	23 V	59 %	49 sec	0.8 kg/h (1.8 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	65-115 A	24 V	59 %	61 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	80-140 A	24 V	60 %	74 sec	1.5 kg/h (3.3 lbs/h)