

OK 68.55

OK 68.55 est une électrode enrobée destinée au soudage des aciers austéno-ferritiques du type Super Duplex ex. : SAF 2507 et Zeron 100. Le métal déposé est très ductile. Courant de soudage DC+

Caractéristiques

Classements	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E2594-15 Werkstoffnummer : (1.4410)
Agréments	DNV-GL : Duplex

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	700 MPa (102 ksi)	900 MPa (131 ksi)	28 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	55 J (41 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	90 J (67 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	70 J (52 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	45 J (33 ft-lb)

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.6	10.4	25.2	4.3	0.23	45

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	62 %	48 sec	0.8 kg/h (1.8 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	60-100 A	23 V	63 %	68 sec	1.1 kg/h (2.4 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	100-140 A	23 V	62 %	70 sec	1.6 kg/h (3.5 lbs/h)