

## OK 69.25

L'OK 69.25 est une électrode inoxydable basique pour le soudage des aciers inoxydables non-magnétiques et cryogéniques. L'électrode donne un dépôt entièrement austénitique au Cr-Ni-Mo avec une teneur accrue en Mn et N.

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

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN <0.5
Type d'alliage	CrNiMo
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	450 MPa ( 65 ksi )	650 MPa ( 94 ksi )	35 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C ( 68 °F )	90 J ( 67 ft-lb )
Brut de soudage	-196 °C ( -321 °F )	50 J ( 37 ft-lb )

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	6.5	0.5	16.0	19.0	3.0	0.15	0

Caractéristique de dépôt						
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max	
3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	70-100 A	24 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h ( 2.6 lbs/h )	
4.0 x 350.0 mm ( 5/32 x 13.8 in. )	100-140 A	25 V	64 %	74 sec	1.8 kg/h ( 4.0 lbs/h )	