

OK 67.13

OK 67.13 est une électrode en acier inoxydable austénitique pour le soudage des aciers 25CR20Ni. Le métal déposé résiste à l'écaillage jusqu'à 1100-1150°C et ne contient aucune ferrite mesurable. On peut l'utiliser pour le soudage de certains aciers trempant à l'air tels que les plaques de blindage et pour l'assemblage d'aciers inoxydables et d'aciers non alliés. Courant de soudage DC+, AC OCV 65 V

Caractéristiques

Classements	EN ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E310-16 Werkstoffnummer : 1.4842
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 0
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Basic Rutile

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	430 MPa (62 ksi)	600 MPa (87 ksi)	35 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	90 J (67 ft-lb)
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	83 J (61 ft-lb)

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.12	1.9	0.6	21.1	25.6

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-85 A	21 V	51 %	42 sec	0.8 kg/h (1.8 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	65-120 A	24 V	51 %	58 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	70-160 A	28 V	51 %	61 sec	1.7 kg/h (3.7 lbs/h)