

OK 67.45

OK 67.45 est une électrode inoxydable austénitique 18-8-6Mn qui convient au soudage de l'acier 13%Mn. Elle est recommandée pour le soudage hétérogène, sous couche ou beurrage avant rechargement dur. Soudage des aciers soudabilité médiocre. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
Agréments	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01580

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 <5
Type d'alliage	Stainless austenitic CrNiMn
Type de revêtement	Lime Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	470 MPa (68 ksi)	605 MPa (88 ksi)	35 %

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	50 J (37 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	85 J (63 ft-lb)

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

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	58 %	50 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h (2.4 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h (3.3 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	150-200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h (4.9 lbs/h)