OK 67.60



Elettrodo inossidabile altamente legato. Si utilizza per l unione tra acciai inox e acciai dolci o acciai bassolegati e per i primi strati cuscinetto su acciai al carbonio.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Omologazioni	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV-GL : VL 309 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00898

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 10-22
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Acid Rutile
Min AC OCV	55

Propriet tensili tipiche			
Stato	**Resistenza allo snervamento**	**Resistenza alla trazione**	**Allungamento**
ISO			
Come saldato	470 MPa	580 MPa	32 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	**Temperatura di prova**	**Valore tenacit**
ISO		
Come saldato	20 °C	50 J
Come saldato	-10 °C	40 J

analisi tipica del deposito						
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**N**	**FN WRC-92**
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Dati deposito					
Diametro	**Amp**	**Volt**	**Efficienza (%)**	**Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max**	**Tasso di deposito al 90% I max**
2.0 x 300 mm	45-65 A	27 V	60 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h