

OK 68.82



OK 68.82 est une électrode enrobée fortement alliée structure austéno-ferritique environ 30-40% de ferrite. On l'utilise pour l'assemblage des aciers dissemblables ou difficilement soudables. Soudage hétérogène et sous couches avant rechargement dur. Métal très résistant la fissuration et l'oxydation jusqu' 1150°C Courant de soudage DC+, AC OCV 55 V

Caractéristiques

Classements	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E312-17) Werkstoffnummer : 1.4337
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 30 - 50
Type d'alliage	Stainless duplex
Type de revêtement	Acid Rutile
Min AC OCV	55

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	500 MPa (73 ksi)	750 MPa (109 ksi)	25 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	40 J (30 ft-lb)

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.13	0.6	1.1	9.9	29.1	0.2	0.10	40

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300 mm (5/64 x 11.8 in.)	40-60 A	26 V	54 %	33 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
2.5 x 300 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-85 A	25 V	52 %	45 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
3.2 x 350 mm (1/8 x 13.8 in.)	55-120 A	26 V	52 %	57 sec	1.3 kg/h (2.9 lbs/h)
4.0 x 350 mm (5/32 x 13.8 in.)	75-170 A	30 V	55 %	60 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)