

OK 67.60



Acid-rutile coated MMA electrode giving an overalloyed weld metal. Suitable for welding stainless steel to mild and low alloyed steels. Also suitable for welding of transition layers when surfacing mild steel with stainless steel weld metal.

Classificazioni	SFA/AWS A5.4 : E309L-17 EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Approvazioni	CE EN 13479 CWB E309L-17 DNV-GL VL 309 NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm Seproz UNA 272580 VdTUV 00898

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

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

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	470 MPa	580 MPa	32 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Come saldato	20 °C	50 J
Come saldato	-10 °C	40 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Efficienza %	Tasso di deposito al 90% I max
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	27 V	136	38 sec	60 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	28 V	85	38 sec	60 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	29 V	45	51 sec	60 %	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	29	51 sec	60 %	2.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	32 V	19	58 sec	60 %	3.3 kg/h