

OK 68.15



OK 68.15 is a stainless-steel electrode which deposits a ferritic 13Cr weld metal. OK 68.15 is designed for welding steels of similar composition, when CrNi-alloyed austenitic stainless steel electrodes cannot be used, e.g. when the structure is going to be exposed to aggressive sulphuric gases. Depending on the welding parameters, the structure and consequently the mechanical properties of untreated weld metal can vary within fairly large limits.

Classificazioni	SFA/AWS A5.4 : E410-15 EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2 Werkstoffnummer : 1.4009
Approvazioni	Seproz UNA 272580

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

Corrente di saldatura	DC+
Tipo di lega	13% Cr
Tipo di rivestimento	Lime Basic

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Stress Relieved 1hr 750°C	370 MPa	520 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS		
Stress Relieved 6hr 750°C	20 °C	55 J
Stress Relieved 6hr 750°C	0 °C	35 J
Stress Relieved 6hr 750°C	-20 °C	20 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

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
2.5 x 350.0 mm	65-115 A	25 V	73	48 sec	62 %	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	33	71 sec	63 %	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	24	73 sec	57 %	2.0 kg/h