

OK 68.82



OK 68.82 is a high-alloyed electrode which deposits a ferritic-austenitic duplex weld metal with approx. 30-35% ferrite. It is resistant to stress corrosion and is highly insensitive to dilution. Good scaling resistance up to 1150°C. OK 68.82 is used for joining steels with reduced weldability and buffer layers prior to hard surfacing, dissimilar steels, rolls, aluminium-forging dies, hot-work tools, dies for plastic and so on.

Classificazioni	SFA/AWS A5.4 : (E312-17) EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 Werkstoffnummer : 1.4337
Approvazioni	CE EN 13479 Seproz UNA 272580

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

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 30 - 50
Tipo di lega	Stainless duplex
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	500 MPa	750 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS		
Come saldato	20 °C	40 J

analisi tipica del deposito

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

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	40-60 A	26 V	166	33 sec	54 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	104	45 sec	52 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-120 A	26 V	55	57 sec	52 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-170 A	30 V	36	60 sec	55 %	2.0 kg/h