

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	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4: E309L-17 CSA W48: E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Approvazioni	CE EN 13479 CWB CSA W48: 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 %
AWS			

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Impact Value
ISO		
Come saldato	20 °C	-
Come saldato	-10 °C	-

Typical Weld Metal Analysis %

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	Kg metallo saldato/kg elettrodi	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito
2.0 x 300 mm	45-65 A	27 V	0.60	136	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	28 V	0.60	85	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	65-120 A	29 V	0.60	45	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350 mm	85-180 A	31 V	0.60	29	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350 mm	110-250 A	32 V	0.60	19	58 sec	3.3 kg/h