

OK 68.81



OK 68.81 is a high-alloyed electrode which deposits a ferritic-austenitic duplex weld metal with approx. 40% ferrite. It is resistant to stress corrosion and is highly insensitive to dilution. Good scaling resistance up to 1150°C. OK 68.81 is used for joining dissimilar steels, steels with reduced weldability and buffer layers prior to hardfacing. Applications: rolls, forging dies, hot-work tools, dies for plastics and so on.

Classificazioni	EN 14700: E Fe11 EN ISO 3581-A: E 29 9 R 3 2 SFA/AWS A5.4: E312-17 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
ISO			
AWS			
Come saldato	610 MPa	790 MPa	25 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

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

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.9	0.7	10.2	28.9	0.04	0.09	40

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	40-60 A	22 V	0.64	123	41 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	50-85 A	24 V	0.64	78	48 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-125 A	25 V	0.62	42	65 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	80-175 A	26 V	0.62	26	66 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	150-240 A	28 V	0.65	17	68 sec	3.2 kg/h