



OK 67.15

OK 67.15 est une électrode inoxydable pour le soudage des aciers 25Cr20Ni. Elle convient également au soudage des aciers austénitiques au Mn et des aciers dissemblables. L'OK 67.15 dépose un métal résistant à la fissuration. Courant de soudage DC+

Caractéristiques

Classements	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
Agréments	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 NAKS/HAKC : 3.2MM Seproz : UNA 272580 VdTÜV : 01025

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Lime Basic
Teneur en Ferrite	FN 0
Courant de soudage	DC+

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	410 MPa (59 ksi)	590 MPa (86 ksi)	35 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		

Brut de soudage	20 °C (68 °F)	100 J (74 ft-lb)
-----------------	-----------------	--------------------

Analyse métal déposé				
C	Si	Mn	Cr	Ni
Analyse du métal déposé				
0.10	0.4	2.0	25.7	21.3

Caractéristique de dépôt						
Taux de dépôt @ 90 % I max	Diamètre	Ampères	Rendement (%)	Vols	Temps de consommation /electrode	Nombre d' Electrodes /métal de soudure
0.6 kg/h (1.3 lbs/h)	2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11.8 in.)	45- 55 A	62 %	2 4 V	36 sec	162
0.9 kg/h (2.0 lbs/h)	2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50- 85 A	61 %	2 5 V	40 sec	96
1.2 kg/h (2.6 lbs/h)	3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	60- 115 A	59 %	2 5 V	60 sec	50
1.8 kg/h (4.0 lbs/h)	4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	70- 160 A	59 %	2 6 V	62 sec	28
2.5 kg/h (5.5 lbs/h)	5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	130- 200 A	60 %	2 6 V	65 sec	22