

# OK 67.15



Basic coated MMA-electrode for welding 25Cr 20Ni-steels. Also suitable for welding armour steels, austenitic manganese steels and for joining of dissimilar steels.

|                        |   |
|------------------------|---|
| <b>Clasificaciones</b> | SFA/AWS A5.4 : E310-15<br>EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2<br>Werkstoffnummer : 1.4842 |
| <b>Aprobaciones</b>    | CE EN 13479<br>DB 30.039.01<br>NAKS/HAKC 3.2MM<br>Sepröz UNA 272580<br>VdTUV 01025  |

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

|                               |                 |
|-------------------------------|-----------------|
| <b>Corriente de soldadura</b> | DC+             |
| <b>Contenido de ferrita</b>   | FN 0            |
| <b>Tipo de aleación</b>       | Austenitic CrNi |
| <b>Tipo de recubrimiento</b>  | Lime Basic      |

## Propiedades tensoras típicas

| Condición  | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
|------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| <b>ISO</b> |                       |                           |              |
| As Welded  | 410 MPa               | 590 MPa                   | 35 %         |

## Typical Charpy V-Notch Properties

| Condition  | Testing Temperature | Impact Value |
|------------|---------------------|--------------|
| <b>ISO</b> |                     |              |
| As Welded  | 20 °C               | 100 J        |

## à% Análisis metal depositado (valores típicos)

| C    | Mn  | Si  | Ni   | Cr   |
|------|-----|-----|------|------|
| 0.10 | 2.0 | 0.4 | 21.3 | 25.7 |

## Datos aportación

| Diámetro       | Amperios  | Voltios | Número de electrodos/kg de metal de soldadura | Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx. | Rendimiento % | Tasa de deposición al 90 % I máx. |
|----------------|-----------|---------|---|---|---------------|-----------------------------------|
| 2.0 x 300.0 mm | 45-55 A   | 24 V    | 162   | 36 sec  | 62 %          | 0.6 kg/h                          |
| 2.5 x 300.0 mm | 50-85 A   | 25 V    | 96  | 40 sec  | 61 %          | 0.9 kg/h                          |
| 3.2 x 350.0 mm | 60-115 A  | 25 V    | 50  | 60 sec  | 59 %          | 1.2 kg/h                          |
| 4.0 x 350.0 mm | 70-160 A  | 26 V    | 28  | 62 sec  | 59 %          | 1.8 kg/h                          |
| 5.0 x 350.0 mm | 130-200 A | 26 V    | 22  | 65 sec  | 60 %          | 2.5 kg/h                          |