

OK 68.55



OK 68.55 is a basic coated electrode for welding austenitic-ferritic steels of the Super Duplex type, e. g. SAF 2507 and Zeron 100. OK 68.55 deposits a weld metal with high ductility.

Clasificaciones	SFA/AWS A5.4 : E2594-15 EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B 4 2 Werkstoffnummer : (1.4410)
Aprobaciones	DNV-GL Duplex

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

Corriente de soldadura	DC+
Contenido de ferrita	FN 35-50
Tipo de aleación	Austenitic CrNiMo
Tipo de recubrimiento	Basic

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
As Welded	700 MPa	900 MPa	28 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
As Welded	20 °C	90 J
As Welded	-20 °C	70 J
As Welded	-40 °C	55 J
As Welded	-60 °C	45 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.03	0.9	0.6	10.4	25.2	4.3	0.23	45

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.
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	93	48 sec	62 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-100 A	23 V	46	68 sec	63 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	32	70 sec	62 %	1.6 kg/h