

OK 68.25



OK 68.25 is an electrode for welding corrosion-resistant, martensitic and martensitic-ferritic rolled, forged and cast steels, such as castings of 13Cr4NiMo type.

Clasificaciones	SFA/AWS A5.4 : E410NiMo-15 EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 4 B 4 2 Werkstoffnummer : 1.4351
Aprobaciones	Seproz UNA 272580

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

Corriente de soldadura	DC+
Hidrógeno difusible	<5.0 ml/100g
Tipo de aleación	Martensitic-ferritic
Tipo de recubrimiento	Basic

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
PWHT 8hr 600°C	680 MPa	900 MPa	17 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
PWHT 8hr 600°C	20 °C	65 J
PWHT 8hr 600°C	0 °C	60 J
PWHT 8hr 600°C	-20 °C	55 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.04	0.6	0.4	4.5	12.2	0.6

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.
3.2 x 450.0 mm	90-150 A	28 V	35	63 sec	64 %	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-190 A	28 V	22	73 sec	66 %	2.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	140-250 A	27 V	14	86 sec	67 %	3.1 kg/h