

OK 67.60



OK 67.60 est une électrode rutile pour acier inoxydable réfractaire du type 24Cr12Ni très bas carbone. Elle est destinée au soudage des aciers de même nuance. Assemblage hétérogène aciers au carbone avec aciers inoxydables, également recommandée pour la réalisation des premières passes sur aciers plaqués. Courant de soudage DC+, AC OCV 55 V

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Agréments	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV-GL : VL 309 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00898

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

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 10-22
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Acid Rutile
Min AC OCV	55

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	470 MPa (68 ksi)	580 MPa (84 ksi)	32 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	50 J (37 ft-lb)
Brut de soudage	-10 °C (14 °F)	40 J (30 ft-lb)

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300 mm (5/64 x 11.8 in.)	45-65 A	27 V	60 %	38 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
2.5 x 300 mm (0.098 x 11.8 in.)	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h (2.4 lbs/h)
3.2 x 350 mm (1/8 x 13.8 in.)	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h (3.5 lbs/h)
4.0 x 350 mm (5/32 x 13.8 in.)	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)

OK 67.60

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
5.0 x 350 mm (0.197 x 13.8 in.)	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h (7.3 lbs/h)