

OK 68.81



L'électrode OK 68.81 est une électrode fortement alliée qui permet un dépôt de métal soudé ferritique-austénitique environ 40 % de ferrite. Excellente résistance la corrosion par contrainte et insensibilité élevée la dilution. Bonne résistance l'écaillage jusqu'à 1 150°C. L'OK 68.81 est utilisée pour assembler les aciers dissimilaires, les aciers dont la soudabilité est réduite et les couches tampons avant le rechargement. Applications : rouleaux, matrices de forge, outils pour travail chaud, matrices pour plastiques et ainsi de suite.

Caractéristiques

Classements	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E312-17 Werkstoffnummer : 1.4337
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Propriétés de traction types

Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	610 MPa (88 ksi)	790 MPa (115 ksi)	25 %

Propriétés de résilience Charpy V types

Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	30 J (22 ft-lb)

analyse du métal d'apport

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.13	0.9	0.7	10.2	28.9	0.04	0.09	40

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.0 x 300 mm (5/64 x 11.8 in.)	40-60 A	22 V	64 %	41 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
2.5 x 300 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-85 A	24 V	64 %	48 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350 mm (1/8 x 13.8 in.)	60-125 A	25 V	62 %	65 sec	1.3 kg/h (2.9 lbs/h)
4.0 x 350 mm (5/32 x 13.8 in.)	80-175 A	26 V	62 %	66 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)
5.0 x 350 mm (0.197 x 13.8 in.)	150-240 A	28 V	65 %	68 sec	3.2 kg/h (7.1 lbs/h)