OK 67.60

OK 67.60
SMAW
Tipo Rutile

Elettrodo inossidabile altamente legato. Si utilizza per l' unione tra acciai inox e acciai dolci o acciai bassolegati e per i primi strati cuscinetto su acciai al carbonio.

Corrente di saldatura
DC+, AC OCV 55 V

Classificazioni	Norme		Composizione chimica tipica tutto metallo d'apporto		
EN 1600	CWB	CSA W48	C	<0,03	Snervamento, MPa 470
E 23 12 L R 3 2	Sepros	UNA 272580	Si	0,75	Carico di rottura, MPa 580
SFA/AWS A5.4	VdTÜV	00898	Mn	0,9	Allungamento, A4 % 32
E309L-17	CE	EN 13479	Cr	23.7	Allungamento, A5 % 32
Werkstoff Nr.	GL	4332	Ni	13,0	Numero di ferrite FN 12-22
1.4332			Mo	<0,3	Resilienza Charpy V
CSA W48			Cu	<0,3	Temperatura di collaudo, °C / Valori di resilienza, J
E309L-17					+20 / 50
					-10 / 40

Temperatura di ricondizionamento °C
350
Tempo di ricondizionamento ore
2
Tasso di deposito
115

Diametro	2,0	2,5	3,2	4,0	4,0	5,0
Lunghezza	300	300	350	350	450	350
Tensione d'arco V	27	28	29	31	31	32
Corrente di saldatura A	45-65	45-90	65-120	85-180	85-170	110-250
N. Kg di deposito per Kg di elettrodi	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60	0,60
B. Numero di elettrodi per Kg di metallo depositato	136	85	45	29	23	19
H. Kg di deposito per ora d'arco acceso	0,7	1,1	1,6	2,5	2,5	3,3
T. Tempo di fusione secondi per elettrodo	38	38	51	51	65	58