

## OK 67.15

El OK 67.15 es un electrodo de acero inoxidable para el soldo de aceros 25Cr20Ni. Adecuado también para aceros de blindaje y aceros al manganeso austeníticos y para unir aceros disimilares. El OK 67.15 da un metal de aportación muy resistente a la fisuración.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
<b>Aprobaciones</b>	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 NAKS/HAKC : 3.2mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01025

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

<b>Corriente de soldadura</b>	DC+
<b>Contenido de ferrita</b>	FN 0
<b>Tipo de aleación</b>	Austenitic CrNi
<b>Tipo de recubrimiento</b>	Lime Basic

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>ISO</b>			
Como soldado	410 MPa	590 MPa	35 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
Como soldado	20 °C	100 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.0 x 300.0 mm	45-55 A	24 V	62 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	61 %	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-115 A	25 V	59 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	26 V	59 %	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350.0 mm	130-200 A	26 V	60 %	65 sec	2.5 kg/h