

## OK 67.60

El OK 67.70 es un electrodo de acero inoxidable sobrealado para el soldo de aceros inoxidables con aceros suaves y de baja aleación, también recargue de acero suave y pasadas de raíz en aceros plaqueados. Este electrodo posee una excelente soldabilidad en todas las posiciones, excepto en vertical descendente, tanto en corriente alterna como continua.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
<b>Aprobaciones</b>	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV-GL : VL 309 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00898

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+, AC
<b>Contenido de ferrita</b>	FN 10-22
<b>Tipo de aleación</b>	Austenitic CrNi
<b>Tipo de recubrimiento</b>	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	470 MPa	580 MPa	32 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-10 °C	40 J
Como soldado	20 °C	50 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

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	45-65 A	27 V	60 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h