

OK 67.70

El OK 67.70 es un electrodo de acero inoxidable sobrealeado para capas amortiguadoras en el soldeo de aceros plaqueados resistentes a los ácidos y para el soldeo de aceros inoxidables con otros tipos de acero. El OK 67.70 tiene una excelente soldabilidad tanto en corriente alterna como continua. Puede utilizarse en todas las posiciones, excepto en vertical descendente.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 CSA W48 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Aprobaciones	ABS : SS to C- &CMn steels BV : 309Mo CE : EN 13479 CWB : E309LMo-17 DB : 30.039.05 DNV-GL : VL 309 Mo LR : SS/CMn RINA : 309MO UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02424

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

Corriente de soldadura	DC+, AC
Contenido de ferrita	FN 12-22
Tipo de aleación	Austenitic CrNi
Tipo de recubrimiento	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	510 MPa	610 MPa	32 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	20 °C	50 J
Como soldado	-20 °C	35 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

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	40-60 A	26 V	58 %	48 sec	0.6 kg/h	
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h	
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h	
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h	
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	59 %	64 sec	2.7 kg/h	