

## OK 67.75

El OK 67.75 es un electrodo revestido para acero inoxidable básico para el soldeo de aceros del tipo 24Cr13Ni, para capas de transición cuando se efectúa el recargue de aceros suaves con acero inoxidable, para unión de aceros disimilares y para el soldeo de cordones de raíz del lado inoxidable en los aceros plaqueados.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
<b>Aprobaciones</b>	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

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 8-15
<b>Tipo de aleación</b>	Austenitic CrNi
<b>Tipo de recubrimiento</b>	Basic

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>AWS</b>			
Como soldado	470 MPa	600 MPa	35 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>AWS</b>		
Como soldado	-80 °C	55 J
Como soldado	-50 °C	64 J
Como soldado	20 °C	75 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h