

## OK 61.25

El OK 61.25 es un electrodo revestido del tipo 308H especialmente diseñado para aplicaciones a alta temperatura.

### Especificaciones

<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 3581-A : E 19 9 H B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E308H-15
------------------------	---

<b>Corriente de soldadura</b>	DC+
<b>Contenido de ferrita</b>	FN 2-5
<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>			
PWHT 1000 hour(s) 720 °C	300 MPa	570 MPa	45 %
Como soldado	430 MPa	600 MPa	45 %

### Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>AWS</b>		
PWHT	20 °C	100 J
Como soldado	-18 °C	83 J
Como soldado	20 °C	95 J
Como soldado	-40 °C	67 J

### % Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.06	1.7	0.3	9.8	18.8	0.06	4

### 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	55-85 A	23 V	62 %	47 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	59 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-160 A	24 V	61 %	68 sec	1.8 kg/h