

OK 67.60



Acid-rutile coated MMA electrode giving an overalloyed weld metal. Suitable for welding stainless steel to mild and low alloyed steels. Also suitable for welding of transition layers when surfacing mild steel with stainless steel weld metal.

Classifications	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4: E309L-17 CSA W48: E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Approbations	CE EN 13479 CWB CSA W48: E309L-17 DNV-GL VL 309 NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm Seproz UNA 272580 VdTUV 00898

Les approbations sont dépendant de l'usine de fabrication. Contactez ESAB pour plus d'informations

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 10-22
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	470 MPa	580 MPa	32 %
AWS			

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C	50 J
Brut de soudage	-10 °C	40 J

Analyse métal déposé

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Métal de soudure/Electrodes poids	Nombre d' Electrodes/métal de soudure	Temps de consommation/electrode	Taux de dépôt
2.0 x 300 mm	45-65 A	27 V	0.60	136	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	28 V	0.60	85	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	65-120 A	29 V	0.60	45	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350 mm	85-180 A	31 V	0.60	29	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350 mm	110-250 A	32 V	0.60	19	58 sec	3.3 kg/h