

OK 68.81



OK 68.81 is a high-alloyed electrode which deposits a ferritic-austenitic duplex weld metal with approx. 40% ferrite. It is resistant to stress corrosion and is highly insensitive to dilution. Good scaling resistance up to 1150°C. OK 68.81 is used for joining dissimilar steels, steels with reduced weldability and buffer layers prior to hardfacing. Applications: rolls, forging dies, hot-work tools, dies for plastics and so on.

Clasificaciones	SFA/AWS A5.4 : E312-17 EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 3 2 Werkstoffnummer : 1.4337
Aprobaciones	CE EN 13479 Seproz UNA 272580

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

Corriente de soldadura	DC+, AC
Contenido de ferrita	FN 30 - 50
Tipo de aleación	Stainless duplex
Tipo de recubrimiento	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
As Welded	610 MPa	790 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS		
As Welded	20 °C	30 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.9	0.7	10.2	28.9	0.04	0.09	40

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Rendimiento %	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	22 V	123	41 sec	64 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	24 V	78	48 sec	64 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	25 V	42	65 sec	62 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-175 A	26 V	26	66 sec	62 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	28 V	17	68 sec	65 %	3.2 kg/h