



OK 69.33

OK 69.33 est une électrode enrobée qui dépose un acier entièrement austénitique dont la résistance à l'acide sulfurique a été améliorée. Le dépôt a une bonne résistance à la corrosion intergranulaire et par piqûres. Courant de soudage AC, DC+ OCV 65 V

Caractéristiques

Classements	EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E385-16 Werkstoffnummer : 1.4519
-------------	--

Agréments	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm Seproz : UNA 272580 VdTÜV : 02723
-----------	---

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Basic Rutile
Teneur en Ferrite	FN 0
Courant de soudage	AC, DC+

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	410 MPa (59 ksi)	590 MPa (86 ksi)	35 %

Résistances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		

Brut de soudage	-140 °C (-220 °F)	70 J (52 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	80 J (59 ft-lb)

Analyse métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Ferrite FN
0.03	0.5	1.0	20.5	25.5	4.8	1.70	0.10	0

Analyse du métal déposé

0.03	0.5	1.0	20.5	25.5	4.8	1.70	0.10	0
------	-----	-----	------	------	-----	------	------	---

Caractéristique de dépôt

Taux de dépôt @ 90 % I max	Diamètre	Amperes	Rendement (%)	Volts	Temps de consommation /electrode	Nombre d' Electrodes /métal de soudure
0.9 kg/h (2.0 lbs/h)	2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	60-85 A	60 %	24 V	44 sec	91
1.5 kg/h (3.3 lbs/h)	3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	85-130 A	58 %	27 V	60 sec	41
1.9 kg/h (4.2 lbs/h)	4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	95-180 A	51 %	29 V	64 sec	30