

## OK 67.16



Electrode for welding stainless steels of type 25Cr20Ni. It is also recommended for welding of steel armor, welding austenitic manganese and the union of different types steels. The electrode deposits a metal very resistant to cracking.

<b>Classificações</b>	AWS/ASME SFA 5.4 : E310-16
<b>Aprovações</b>	ASME SFA 5.4 E310-16

As aprovações são baseadas em cada unidade de produção. Para mais informações, contate a ESAB.

<b>Corrente de Soldagem</b>	DC+, AC
<b>Quantidade de Ferrita</b>	FN 0
<b>Tipo da Liga</b>	CrNi Austenitic
<b>Tipo de Revestimento</b>	Basic

### Deposição

Diâmetro	Corrente	Tensão
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	23 V
4.0 x 350.0 mm	105-160 A	-