

OK 67.45



Austenitic stainless-steel electrode producing a weld metal with less than 5% ferrite. The tough weld metal has excellent crack resistance, even when welding steels with very poor weldability. Suitable for joining 12-14% manganese steel to itself or other steels. Also suitable for buffer layers before hardfacing.

Classificações	AWS/ASME SFA5.4: E307-15 (aprox.)
Aprovações	ASME SFA 5.4 E307-15 Aprox. EN 1600 E 18 8 Mn B 4 2

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

Corrente de Soldagem	DC+
Quantidade de Ferrita	FN <5
Tipo da Liga	Stainless austenitic CrNiMn
Tipo de Revestimento	Lime Basic

Propriedades Típicas de Tensão

Condição	Limite de Escoamento	Resistência à Tração	Alongamento
ISO			
Como Soldado	470 MPa	605 MPa	35 %
AWS			

Teste Charpy

Condição	Temperatura de Teste	Impact Value
ISO		
Como Soldado	20 °C	85 J
Como Soldado	-60 °C	50 J

Deposição

Diâmetro	Corrente	Tensão
3.25 mm	80-110 A	20-26 V
4 mm	110-150 A	20-26 V
5 mm	150-200 A	20-26 V