OK 94.25

OK 94.25 est une électrode bronze-étain facile utiliser destinée au soudage et au rechargement du cuivre et de ses alliages. On peut aussi l'utiliser pour l' assemblage du cuivre ou du bronze sur l'acier et le soudage des fontes sans préchauffage quand le cordon ne doit pas être usiné après soudage. Avec le cuivre ou le bronze, il faut préchauffer la pièce 300°C environ afin d'améliorer la fusion du joint. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 17777 : E Cu Z (CuSn7)

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Copper alloy
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
ISO			
Brut de soudage	235 MPa (34 ksi)	360 MPa (52 ksi)	25 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	25 J (19 ft-lb)
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	20 J (15 ft-lb)

Analyse du métal déposé		
Mn	**Cu**	**Sn**
0.4	93	6.5

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Rendement (%)**	**Temps de consommation /electrode**	**Taux de dépôt @ 90 % I max**
2.5 x 350 mm (0.098 x 13.8 in.)	60-90 A	22 V	71 %	39 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
3.2 x 350 mm (1/8 x 13.8 in.)	90-125 A	24 V	72 %	40 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)
4.0 x 350 mm (5/32 x 13.8 in.)	125-170 A	25 V	74 %	41 sec	2.9 kg/h (6.4 lbs/h)