

OK 13Mn

OK 13Mn är en austenitisk manganlegerad basisk elektrod som ger ett slitstarkt, kallbearbetningshårdnande svetsgods, vilket arbetshårdnar under slag och tryck. Elektroden är avsedd för påsvetsning av konstruktionselement av motsvarande legeringstyp. Exempel på sådana detaljer är grävskepståndare och krossplattor till sten- och malmkrossar. Maximal hårdhet efter stark bearbetning kan uppgå till ca. 46 HRC. Mellansträngstemperaturen bör hållas så låg som möjligt, max 200 °C. Svetsning utomhus vid kalla väderförhållanden bör förhöjd arbetstemperatur på ca 50-100 °C uppnås. (Art nr 8608) Hårdhet: 50 HRC (i arbetshärdat tillstånd) Bearbetningsbarhet: Endast slipning (Undvik överhetting) Slitstyrka mot: Metall mot metall (Mycket bra), Slag (Mycket bra) Värmebeständighet: -

Tekniska data

Klassificeringar	EN 14700 : E Fe9
Svetsström	AC, DC+
Legeringstyp	Austenitic Mn steel
Höljtyp	Lime Basic

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	480 MPa	780 MPa	20 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-40 °C	35 J
Helsvetsgods	-20 °C	45 J
Helsvetsgods	20 °C	70 J
Helsvetsgods	-60 °C	25 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si
1.08	12.2	0.7

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	95-135 A	23 V	60 %	95 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-180 A	23 V	60 %	109 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-230 A	25 V	60 %	132 sec	1.8 kg/h