

OK 13Mn

OK 86.08 to elektroda dająca stopiwo z austenitycznej stali manganowej, utwardzające się pod wpływem zgniotu i uderzenia. Używana przede wszystkim do napawania i regeneracji części ze stali manganowej, takich jak elementy kruszarek, szczęki i moty. Temperatura warstw pośrednich powinna być utrzymywana na możliwie niskim poziomie.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN 14700 : E Fe9
--------------	------------------

Prd spawania	AC, DC+
Rodzaj stopu	Austenitic Mn steel
Rodzaj otuliny	Lime Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	480 MPa	780 MPa	20 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	70 J
Po spawaniu	-20 °C	45 J
Po spawaniu	-60 °C	25 J
Po spawaniu	-40 °C	35 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si
1.08	12.2	0.7

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
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