

OK 67.50

Rutilumhüllte Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweiß Eigenschaften. Meist verwendet, universell einsetzbar. Zum Schweißen von Standard-Duplex-Stählen und deren Verbindungen mit un- und niedriglegierten Stählen sowie nichtrostenden austenitischen Stählen. Hochkorrosionsbeständig, bis 250°C einsetzbar. Hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion (Streicher-Test: 0,27 mm/a), Loch- und Spannungsrissskorrosion (ASTM G48: CPT 27,5°C) auch in chloridhaltigen Medien. Für Stähle wie 1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 u. ä. sowie deren Mischverbindungen.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-17 CSA W48 : E2209-17 Werkstoffnummer : 1.4462
Zulassungen	ABS : E2209-17 ABS : Stainless* BV : 2209 CE : EN 13479 CWB : E2209-17 DNV-GL : Duplex RINA : 2209 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04368

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 35-50
Legierungstyp	Duplex CrNiMoN
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	691 MPa	857 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	50 J
Unbehandelt	-30 °C	41 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.8	0.8	8.8	23.2	3.2	0.16	42

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	30-65 A	29 V	55 %	33 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	27 V	58 %	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	28 V	58 %	55 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-160 A	29 V	58 %	59 sec	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-220 A	30 V	58 %	64 sec	2.8 kg/h