

OK 67.53

Dünnhülle, rutile Duplex-Elektrode zum Rohr-, Wurzel- und Zwangslagenschweißen von Duplex-Stählen und deren Verbindungen mit un- und niedriglegierten Stählen, sowie nichtrostenden austenitischen Stählen. Hochkorrosionsbeständig gegen Loch-, Spannungsriss- und interkristalline Korrosion auch in chloridhaltigen Medien. Für Einsatztemperaturen bis 250°C geeignet. Zwischenlagentemperatur bis max. 150°C einhalten. 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 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E2209-16) Werkstoffnummer : 1.4462
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05422

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

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 30-45
Legierungstyp	Duplex CrNi
Umhüllungstyp	Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	680 MPa	860 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-20 °C	40 J
Unbehandelt	20 °C	48 J
Unbehandelt	-30 °C	37 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.03	0.7	1.0	9.3	23.7	3.4	0.18	40

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	30-80 A	23 V	63 %	54 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	27 V	57 %	64 sec	1.0 kg/h