

OK 67.75

Basische Stabelektrode mit 120% Ausbringung für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Einsatztemperaturen bis 300°C und Zwischenlagen bei korrosionsbeständigen Plattierungen. Für Schwarz-Weiß-Verbindungen wie 1.4583 + S235 - S355 u.ä., Zwischenlagen bei Plattierungen.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
Zulassungen	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

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

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 8-15
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	470 MPa	600 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	-50 °C	64 J
Unbehandelt	20 °C	75 J
Unbehandelt	-80 °C	55 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h