

OK 68.55

Basische Elektrode für höchste Anforderungen beim Schweißen von Duplex- und Super-Duplex-Stählen, auch für Cu-, bzw. CuW-legierte Sorten. Sehr hohe mechanische Gütewerte und ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit. Insbesondere für große Wanddicken, z. B. bei Off-Shore-Konstruktionen und hohen Anforderungen an die Zähigkeit. Auch für Mischverbindungen mit anderen Stählen geeignet. Das Schweißgut ist nach Streicher- und Huey-Test (ASTM A-262), ASTM G48 (CPT = 60°C) und SCC-Test nach NACE TM 0177 geprüft. Für Stähle wie 1.4410, 1.4467, 1.4468, 1.4469, 1.4501, 1.4507, 1.4515, 1.4517 u. ä. sowie deren Mischverbindungen.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E2594-15 Werkstoffnummer : (1.4410)
Zulassungen	DNV-GL : Duplex

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

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 35-50
Legierungstyp	Austenitic CrNiMo
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	700 MPa	900 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	90 J
Unbehandelt	-20 °C	70 J
Unbehandelt	-60 °C	45 J
Unbehandelt	-40 °C	55 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.6	10.4	25.2	4.3	0.23	45

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	62 %	48 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-100 A	23 V	63 %	68 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	62 %	70 sec	1.6 kg/h