

OK 67.70

OK 67.70 heeft een goede lasbaarheid in alle lasposities. Een courante toepassing is het lassen van roestvaststaal aan koolstofstaal in het bijzonder bij starre constructies, waar het risico op warmscheuren groter is. Verder vooral gebruikt voor het lassen van bufferlagen op geplateerd staal, waarbij de cladlaag een Mo-houdend roestvaststaal is.

Specificaties	
Classificaties	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 CSA W48 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Goedkeuringen	ABS : SS to C- & CMn steels BV : 309Mo CE : EN 13479 CWB : E309LMo-17 DB : 30.039.05 DNV-GL : VL 309 Mo LR : SS/CMn RINA : 309MO UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02424

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	DC+, AC
Ferrietgehalte	FN 12-22
Legering Type	Austenitic CrNi
Coating Type	Acid Rutile

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rek grens	Treksterkte	Rek
ISO			
Zoals gelast	510 MPa	610 MPa	32 %

Kerfslage eigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
Zoals gelast	20 °C	50 J
Zoals gelast	-20 °C	35 J

Typische lasmetaalanalyse (%)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	58 %	48 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	59 %	64 sec	2.7 kg/h