

## OK 67.55

Basische Elektrode zum Schweißen von Duplex-Stählen und deren Verbindung mit un- und niedriglegierten Stählen sowie nichtrostenden austenitischen Stählen. Hochkorrosionsbeständig gegen Loch-, Spannungsriss- und interkristalline Korrosion, auch in chloridhaltigen Medien. Anwendungstemperatur max. 250°C. Insbesondere für tiefere Einsatztemperaturen bis -60°C und große Wanddicken. Korrosionstest nach ASTM G48: CPT = 27,5°C. Für Stähle wie 1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 u. ä. sowie deren Mischverbindungen.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
<b>Zulassungen</b>	DNV-GL : Duplex VdTÜV : 06774

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

<b>Schweißstrom</b>	DC+
<b>Ferritanteil</b>	FN 35-50
<b>Legierungstyp</b>	Austenitic CrNiMo
<b>Umhüllungstyp</b>	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	650 MPa	800 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	100 J
Unbehandelt	-40 °C	75 J
Unbehandelt	-60 °C	65 J
Unbehandelt	-20 °C	85 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.0	0.7	9.1	23.2	3.2	0.15	41

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	59 %	49 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-115 A	24 V	59 %	61 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	74 sec	1.5 kg/h