

OK 67.70

Rutile Elektrode für Austenit-Ferrit-Verbindungen (schwarz/weiß) bis 300°C Einsatztemperatur und Zwischenlagen bei korrosionsbeständigen Plattierungen. Sehr gutes Schweißverhalten, geeignet für alle Positionen außer fallend. Für Schwarz-Weiß-Verbindungen wie 1.4583 + S235 - S355 u.ä., Zwischenlagen bei Plattierungen.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	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

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

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 12-22
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	510 MPa	610 MPa	32 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	50 J
Unbehandelt	-20 °C	35 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
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

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
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