

OK 14MnNi

Basische Hochleistungselektrode mit ca. 150% Ausbringung, liefert ein austenitisches und kaltverfestigungsfähiges Schweißgut vom Typ Manganhartstahl. Bei Auftragung auf un- und niedriglegierte Stähle möglichst eine Pufferlage (z. B. OK 67.43) vorlegen. Verbindungs- und Reparaturschweißungen von Manganhartstählen möglichst kalt ausführen. Zwischenlagentemperatur T_z max. 150°C, ggf. kühlen. Anwendungen: Prallplatten, Baggerschaufeln und -kettenglieder, Brecherhämmer, Schienenreparatur, Herzstücken aus Manganhartstahl, usw. Ähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 15CrMn O/G Härtewerte des reinen Schweißgutes: - unbehandelt: ca. 160 - 180 HB - kaltverfestigt: bis zu 42 - 46 HRC

Spezifikationen

Klassifikationen	EN 14700 : E Z Fe9
Zulassungen	DB : 82.039.08

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

Schweißstrom	AC, DC+
Legierungstyp	Austenitic Mn steel
Umhüllungstyp	Zircon Basic

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	440 MPa	690 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-20 °C	80 J
Unbehandelt	-120 °C	25 J
Unbehandelt	-80 °C	45 J
Unbehandelt	20 °C	100 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni
0.67	13.2	0.2	3.0

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	100-160 A	30 V	54 %	90 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-210 A	30 V	54 %	105 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-300 A	31 V	56 %	114 sec	2.9 kg/h