

OK 14MnNi

Austenitic manganese steel electrode with nickel for surfacing and building up manganese steel components exposed to severe impact and moderate abrasion. The weld metal is less prone to embrittlement and cracking compared to plain austenitic manganese steel weld metal. It workhardens under compressive stresses. Applications include: crusher plates and rolls, cones and mantels of rotary crushers, rail points. The interpass temperature should be kept as low as possible.

Caractéristiques

Classements	EN 14700 : E Z Fe9
Agréments	DB : 82.039.08

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	AC, DC+
Type d'alliage	Austenitic Mn steel
Type de revêtement	Zircon Basic

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	440 MPa	690 MPa	30 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-20 °C	80 J
Brut de soudage	20 °C	100 J
Brut de soudage	-80 °C	45 J
Brut de soudage	-120 °C	25 J

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Ni
0.67	13.2	0.2	3.0

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 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