

OK 67.13

OK 67.13 je elektroda pro svaování austenitických nerezavjících ocelí typu 25Cr20Ni. Svarový kov odolává opalu až do teplot 1100-1150°C a neobsahuje žádný ferit. Mže být použita i pro svaování nerezavjících ocelí s ocelmi nelegovanými a pro svaování vzduchem kalitelných ocelí používaných nap. pro pancéové plechy.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E310-16 Werkstoffnummer : 1.4842
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Schválení jsou založena na umístní závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 0
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Basic Rutile

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Po svaení	430 MPa	600 MPa	35 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS		
Po svaení	20 °C	90 J
ISO		
Po svaení	20 °C	83 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.12	1.9	0.6	21.1	25.6

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	21 V	51 %	42 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	24 V	51 %	58 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	28 V	51 %	61 sec	1.7 kg/h