

OK 67.55

OK 67.55 je bazická elektroda určená pro svaování duplexních nerezavjících ocelí typu 22Cr9Ni3Mo. Svarový kov má vysokou houževnatost i pi teplotách -50 až -60°C. Je vhodná i pro svaování potrubí a offshore konstrukcí.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Schválení	DNV-GL : Duplex VdTÜV : 06774

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

Svaovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 35-50
Typ legování	Austenitic CrNiMo
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	650 MPa	800 MPa	28 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	20 °C	100 J
Po svaení	-40 °C	75 J
Po svaení	-20 °C	85 J
Po svaení	-60 °C	65 J

Typického chemické složení svarového kovu v %							
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

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
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