

OK 67.70

OK 67.70 je elektroda pro navaování pechodových vrstev pi svaování kyselinovzdorných plátovaných ocelí a pro spoje nerezavjících ocelí s jinými typy ocelí. Má výborné svaovací vlastnosti pi použití stejnosmrného i stídavého proudu. Je vhodná pro svaování ve všech polohách s výjimkou polohy svislé shora dol.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	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

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

Svaovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 12-22
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Acid Rutile

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	510 MPa	610 MPa	32 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	-20 °C	35 J
Po svaení	20 °C	50 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
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

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