

OK 67.50

OK 67.50 je rutilová elektroda pro svaování feriticko-austenitických duplexních nerezavjících ocelí typu 22Cr9Ni3Mo. Používá se především pro svaování trub s požadovanou vysokou odolností proti koroznímu praskání až do teploty 300°C.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-17 CSA W48 : E2209-17 Werkstoffnummer : 1.4462
Schválení	ABS : E2209-17 ABS : Stainless* BV : 2209 CE : EN 13479 CWB : E2209-17 DNV-GL : Duplex RINA : 2209 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04368

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

Svaovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 35-50
Typ legování	Duplex CrNiMoN
Typ obalu	Acid Rutile

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	691 MPa	857 MPa	25 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	20 °C	50 J
Po svaení	-30 °C	41 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.8	0.8	8.8	23.2	3.2	0.16	42

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.0 x 300.0 mm	30-65 A	29 V	55 %	33 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	27 V	58 %	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	28 V	58 %	55 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-160 A	29 V	58 %	59 sec	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-220 A	30 V	58 %	64 sec	2.8 kg/h