

OK 67.53

Rutilová elektroda pro svaování feriticko-austenitických duplexních ocelí typu 19Cr10Ni. Vhodná též pro svaování stabilizovaných ocelí podobného chemického složení, vyjma aplikací vyžadujících odolnost proti tečení. Elektroda je navržena pro svaování tenkostnných potrubí. Prmry 1,6 - 2,5 jsou vhodné i pro svaování v poloze shora dol. Interpass teplota max. 150 °C.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E2209-16) Werkstoffnummer : 1.4462
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05422

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

Svaovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 30-45
Typ legování	Duplex CrNi
Typ obalu	Rutile

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	680 MPa	860 MPa	25 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	-30 °C	37 J
Po svaení	20 °C	48 J
Po svaení	-20 °C	40 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.03	0.7	1.0	9.3	23.7	3.4	0.18	40

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	30-80 A	23 V	63 %	54 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	27 V	57 %	64 sec	1.0 kg/h