

## OK 68.15

OK 68.15 je bazická elektroda, která poskytuje feritický svarový kov legovaný 13% chromu. Je určena pro svaování ocelí podobného chemického složení, když austenitické nerezavjící elektrody typu CrNi nemohou být použity, nap. tam, kde svar bude vystaven agresivním plynem s obsahem síry. V závislosti na svaovacích parametrech se struktura i vlastnosti tepelně zpracovaného svarového kovu mohou pohybovat poměrně v širokých mezích.

### Specifikace

|                    |                                                                                                      |
|--------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klasifikace</b> | EN 14700 : E Fe7<br>EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2<br>SFA/AWS A5.4 : E410-15<br>Werkstoffnummer : 1.4009 |
|--------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|                       |            |
|-----------------------|------------|
| <b>Svaovací proud</b> | DC+        |
| <b>Typ legování</b>   | 13% Cr     |
| <b>Typ obalu</b>      | Lime Basic |

### Typické vlastnosti v tahu

| Podmínky                              | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
|---------------------------------------|------------|---------------------|-------------|
| <b>AWS</b>                            |            |                     |             |
| Uvolněního Napětí<br>1 hour(s) 750 °C | 370 MPa    | 520 MPa             | 25 %        |

### Vrubová houževnatost

| Podmínky          | Testovací teplota | Vrubová houževnatost |
|-------------------|-------------------|----------------------|
| <b>AWS</b>        |                   |                      |
| Uvolněního Napětí | 20 °C             | 55 J                 |
| Uvolněního Napětí | -20 °C            | 20 J                 |
| Uvolněního Napětí | 0 °C              | 35 J                 |

### Typického chemického složení svarového kovu v %

| C    | Mn  | Si  | Ni  | Cr   |
|------|-----|-----|-----|------|
| 0.04 | 0.3 | 0.4 | 0.1 | 12.9 |

### Údaje ukládání

| Prmr           | A         | V    | Účinnost (%) | čas dohoení/elektroda | Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu |
|----------------|-----------|------|--------------|-----------------------|---------------------------------------------|
| 2.5 x 350.0 mm | 65-115 A  | 25 V | 62 %         | 48 sec                | 1.0 kg/h                                    |
| 3.2 x 450.0 mm | 90-160 A  | 25 V | 63 %         | 71 sec                | 1.5 kg/h                                    |
| 4.0 x 450.0 mm | 120-220 A | 30 V | 57 %         | 73 sec                | 2.0 kg/h                                    |