

OK 68.17

OK 68.17 je elektroda pro svaování litých částí vodních turbín apod. z ocelí typu 13Cr4NiMo. Elektroda se používá ve všech polohách s výjimkou polohy shora dol.

Specifikace

Klasifikace	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 4 R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E410NiMo-16 Werkstoffnummer : 1.4351
--------------------	--

Svaovací proud	DC+, AC
Difuzní vodík	<8.0 ml/100g
Typ legování	Martensitic 13Cr4Ni-Mo type
Typ obalu	Rutile Basic

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Stress relieved+ 8 hour(s) 600 °C	650 MPa	870 MPa	17 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Stress relieved+	20 °C	45 J
Stress relieved+	-10 °C	45 J
Stress relieved+	-40 °C	40 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.02	0.6	0.4	4.6	12.0	0.6

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 350.0 mm	55-100 A	21 V	62 %	61 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-135 A	21 V	59 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	90-190 A	24 V	59 %	92 sec	1.7 kg/h