

OK 68.55

OK 68.55 je bazická elektroda pro svaování austeniticko-feritických superduplexních ocelí nap. SAF 2507 a Zeron 100 apod. Svarový kov má vysokou houževnatost.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E2594-15 Werkstoffnummer : (1.4410)
Schválení	DNV-GL : Duplex

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

Svaovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 35-50
Typ legování	Austenitic CrNiMo
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	700 MPa	900 MPa	28 %

Vrbová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
ISO		
Po svaení	-60 °C	45 J
Po svaení	-40 °C	55 J
Po svaení	20 °C	90 J
Po svaení	-20 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.6	10.4	25.2	4.3	0.23	45

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	62 %	48 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-100 A	23 V	63 %	68 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	62 %	70 sec	1.6 kg/h