

OK 67.43

Austenitic stainless steel MMA-electrode giving a weld metal of the CrNiMn-type. The weld metal, which contains a small amount of uniformly distributed ferrite, is tough and has an excellent crack resistance. Suitable for joining 13%Mn-steels and such steels to other steels. Also suitable for welding of other steels with very poor weldability.

Specifikace	
Klasifikace	EN 14700 : E Fe10 EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-16) Werkstoffnummer : 1.4370
Schválení	CE : EN 13479 DB : 30.039.07 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06797

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

Svaovací proud	AC, DC+
Obsah feritu	FN <5
Typ legování	Austenitic. CrNiMn
Typ obalu	Rutile Basic

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	440 MPa	630 MPa	35 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	20 °C	80 J
Po svaení	-60 °C	52 J

Typického chemického složení svarového kovu v %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.08	5.4	0.8	9.1	18.4	0.08	2

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	60-80 A	22 V	51 %	46 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-115 A	23 V	54 %	54 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	56 %	61 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	130-210 A	24 V	60 %	86 sec	2.8 kg/h