

OK 14MnNi

Austenitic manganese steel electrode with nickel for surfacing and building up manganese steel components exposed to severe impact and moderate abrasion. The weld metal is less prone to embrittlement and cracking compared to plain austenitic manganese steel weld metal. It workhardens under compressive stresses. Applications include: crusher plates and rolls, cones and mantels of rotary crushers, rail points. The interpass temperature should be kept as low as possible.

Specifikace

Klasifikace	EN 14700 : E Z Fe9
Schválení	DB : 82.039.08

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

Svaovací proud	AC, DC+
Typ legování	Austenitic Mn steel
Typ obalu	Zircon Basic

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	440 MPa	690 MPa	30 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	-80 °C	45 J
Po svaení	20 °C	100 J
Po svaení	-120 °C	25 J
Po svaení	-20 °C	80 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni
0.67	13.2	0.2	3.0

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
3.2 x 450.0 mm	100-160 A	30 V	54 %	90 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-210 A	30 V	54 %	105 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-300 A	31 V	56 %	114 sec	2.9 kg/h