

OK 67.13

Rutilumhüllte Stabelektrode mit ausgezeichnetem Schweißverhalten, geeignet zum Schweißen hitzebeständiger Cr- und CrNi-Stähle, insbesondere Werkstoff-Nr. 1.4841. Das voll-austenitische Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150°C. Wegen des Ni-Anteiles Ni > 5% nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre. Für Werkstoffe wie 1.4840, 1.4841, 1.4845 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E310-16 Werkstoffnummer : 1.4842
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 0
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Basic Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	430 MPa	600 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	20 °C	90 J
ISO		
Unbehandelt	20 °C	83 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.12	1.9	0.6	21.1	25.6

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	21 V	51 %	42 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	24 V	51 %	58 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	28 V	51 %	61 sec	1.7 kg/h