

OK 67.71

Rutile, kernstabile Hochleistungselektrode mit 150% Ausbringung für Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300°C Einsatztemperatur. Meist eingesetzt bei Mischverbindungen an CrNiMo-Stählen. Auch geeignet für Zwischenlagen bei korrosionsbeständigen Plattierungen und Schlussnahtplattierungen an plattierten Stählen. Für sehr wirtschaftliches Schweißen bei leichter Handhabung und selbstabhebender Schlacke. Bevorzugt in den Positionen PA und PB eingesetzt. Für Schwarz-Weiß-Verbindungen wie 1.4583 + S235 - S355 u.ä., Zwischenlagen bei Plattierungen.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 5 3 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-26 Werkstoffnummer : 1.4459
Zulassungen	DNV-GL : VL 309 Mo VdTÜV : 02484

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

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 12-22
Legierungstyp	Austenitic CrNiMo
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	500 MPa	620 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	55 J
Unbehandelt	-60 °C	30 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.04	0.9	0.9	13.3	22.9	2.6	0.08	15

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 350.0 mm	60-130 A	34 V	61 %	47 sec	2.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-170 A	36 V	61 %	71 sec	3.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-230 A	40 V	63 %	79 sec	4.3 kg/h