

OK 67.60

Rutilumhüllte Stabelektrode für Schwarz-Weiß-Verbindungen bis 300°C Einsatztemperatur, Zwischenlagen bei Plattierungen und beim Verbinden plattierter Bleche. Schwarz-Weiß-Verbindungen wie 1.4583 + S235-S355 u.ä., Pufferlage bei Plattierungen.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Zulassungen	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV-GL : VL 309 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00898

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

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 10-22
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	470 MPa	580 MPa	32 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	50 J
Unbehandelt	-10 °C	40 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	27 V	60 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h