OK 68.17

Rutilbasische Stabelektrode für artgleiche/artähnliche 13Cr/4Ni-Stähle, z. B. kavitationsbeständige Wasserturbinenstähle. Meist wird bei Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen von 100 - 180 °C gearbeitet. Typische Schweißguthärte: - Unbehandelt: ca. 36 HRC - Angelassen bei 600 °C / 1 h: ca. 29 HRC - Angelassen bei 600 °C / 8 h: ca. 25 HRC Für Werkstoffe wie 1.4313, 1.4317, 1.4320, 1.4413, 1.4414 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 4 R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E410NiMo-16 Werkstoffnummer : 1.4351

Schweißstrom	DC+, AC
Diffusibler Wasserstoff	<8.0 ml/100g
Legierungstyp	Martensitic 13Cr4Ni-Mo type
Umhüllungstyp	Rutile Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
ISO			
Stress relieved+ 8 hour(s) 600 °C	650 MPa	870 MPa	17 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
ISO		
Stress relieved+	20 °C	45 J
Stress relieved+	-10 °C	45 J
Stress relieved+	-40 °C	40 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**
0.02	0.6	0.4	4.6	12.0	0.6

Leistungsdaten					
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Ausbringen (%)**	**Abschmelzzeit / Elektrode**	**Abschmelzleistung bei 90 % I max**
2.5 x 350.0 mm	55-100 A	21 V	62 %	61 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-135 A	21 V	59 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	90-190 A	24 V	59 %	92 sec	1.7 kg/h