

OK 68.53

Rutilbasierte Stabelektrode für artgleiche/artähnliche Duplex- und Super-Duplex-Stähle. Besonders beständig gegen Loch-, Spannungsriß- und Spaltkorrosion. IK-beständig auch in chlorid- und schwefelwasserstoffhaltigen Medien. Auch geeignet für Cu- bzw. CuW-legierte Sorten, z. B. Zeron 100 (1.4501), sowie Mischverbindungen mit anderen Stählen. Das Schweißgut ist nach Streicher- und Huey-Test (ASTM A-262), ASTM G48 (CPT = 55 - 60°C), und SCC-Test nach NACE TM 0177 geprüft. Für Stähle wie 1.4410, 1.4467, 1.4468, 1.4469, 1.4501, 1.4507, 1.4515, 1.4517 u. ä. sowie deren Mischverbindungen.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L R 32 SFA/AWS A5.4 : E2594-16 Werkstoffnummer : (1.4410)
Zulassungen	CE : EN 13479 DNV-GL : Duplex UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07377

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

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 35-50
Legierungstyp	Austenitic-ferritic CrNiMo
Umhüllungstyp	Basic Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	700 MPa	850 MPa	30 %

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

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.6	10.3	25.2	4	0.25	39

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	22 V	60 %	43 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	60 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	60 %	67 sec	1.7 kg/h