

OK 68.25

Basische Stabelektrode für artgleiche/artähnliche 13Cr/4Ni-Stähle, z. B. kavitationsbeständige Wasserturbinenstähle. Meist für artgleiche Verbindungsschweißungen sowie Reparaturen verschlissener Turbinenschaufeln verwendet. Liefert sehr geringe Wasserstoffanteile (max. 5 ml/100g Schweißgut). Beste Zähigkeitswerte nach Neuvergütung (950°C / 1h + 600°C / 8h). Schweißguthärte: unbehandelt ca. 39 HRC, nach Anlassen (600°C / 8 h) ca. 28 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 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410NiMo-15 Werkstoffnummer : 1.4351

Schweißstrom	DC+
Diffusibler Wasserstoff	<5.0 ml/100g
Legierungstyp	Martensitic-ferritic
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
PWHT 8 hour(s) 600 °C	680 MPa	900 MPa	17 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
PWHT	20 °C	65 J
PWHT	-20 °C	55 J
PWHT	0 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.04	0.6	0.4	4.5	12.2	0.6

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	90-150 A	28 V	64 %	63 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-190 A	28 V	66 %	73 sec	2.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	140-250 A	27 V	67 %	86 sec	3.1 kg/h