

## OK 14MnNi

Basische Hochleistungselektrode mit ca. 150% Ausbringung, liefert ein austenitisches und kaltverfestigungsfähiges Schweißgut vom Typ Manganhartstahl. Bei Auftragung auf un- und niedriglegierte Stähle möglichst eine Pufferlage (z. B. OK 67.43) vorlegen. Verbindungs- und Reparaturschweißungen von Manganhartstählen möglichst kalt ausführen. Zwischenlagentemperatur Tz max. 150°C, ggf. kühlen. Anwendungen: Prallplatten, Baggerschaufeln und -kettenglieder, Brecherhämmer, Schienenreparatur, Herzstücken aus Manganhartstahl, usw. Ähnlicher Fülldraht: OK Tubrodur 15CrMn O/G Härtewerte des reinen Schweißgutes: - unbehandelt: ca. 160 - 180 HB - kaltverfestigt: bis zu 42 - 46 HRC

### Spezifikationen

|                         |                    |
|-------------------------|--------------------|
| <b>Klassifikationen</b> | EN 14700 : E Z Fe9 |
| <b>Zulassungen</b>      | DB : 82.039.08     |

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

|                      |                     |
|----------------------|---------------------|
| <b>Schweißstrom</b>  | AC, DC+             |
| <b>Legierungstyp</b> | Austenitic Mn steel |
| <b>Umhüllungstyp</b> | Zircon Basic        |

### Typische Festigkeitseigenschaften

| Zustand     | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
|-------------|--------------|---------------|---------|
| <b>ISO</b>  |              |               |         |
| Unbehandelt | 440 MPa      | 690 MPa       | 30 %    |

### Typische Kerbschlagzähigkeit

| Zustand     | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
|-------------|----------------|------------------|
| <b>ISO</b>  |                |                  |
| Unbehandelt | -20 °C         | 80 J             |
| Unbehandelt | -120 °C        | 25 J             |
| Unbehandelt | -80 °C         | 45 J             |
| Unbehandelt | 20 °C          | 100 J            |

### Typische Schweißgutrichtanalyse %

| C    | Mn   | Si  | Ni  |
|------|------|-----|-----|
| 0.67 | 13.2 | 0.2 | 3.0 |

### Leistungsdaten

| Durchmesser    | Strom     | Volt | Ausbringen (%) | Abschmelzzeit / Elektrode | Abschmelzleistung bei 90 % I max |
|----------------|-----------|------|----------------|---------------------------|----------------------------------|
| 3.2 x 450.0 mm | 100-160 A | 30 V | 54 %           | 90 sec                    | 1.5 kg/h                         |
| 4.0 x 450.0 mm | 130-210 A | 30 V | 54 %           | 105 sec                   | 2.0 kg/h                         |
| 5.0 x 450.0 mm | 170-300 A | 31 V | 56 %           | 114 sec                   | 2.9 kg/h                         |