

OK 68.15

Basische Stabelektrode für artgleiche ferritische bis martensitische Chromstähle. Zunderbeständig bis ca. 850 °C, bei Dampf/Wasser bis 450 °C einsetzbar. Gute Beständigkeit gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase bei höheren Temperaturen (bis 850 °C), wofür austenitische Schweißzusätze nicht geeignet sind. Für Werkstoffe wie 1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4006, 1.4021, 1.4024, 1.4027, 1.4028 u.ä. Härtewerte des reinen Schweißgutes: unbehandelt: ca. 36 - 40 HRC

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410-15 Werkstoffnummer : 1.4009

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	13% Cr
Umhüllungstyp	Lime Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 750 °C	370 MPa	520 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	20 J
Spannungsarmgeglüht	20 °C	55 J
Spannungsarmgeglüht	0 °C	35 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	65-115 A	25 V	62 %	48 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	63 %	71 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	57 %	73 sec	2.0 kg/h