

OK 13Mn

Basische Stabelektrode, liefert ein austenitisches und kaltverfestigungsfähiges Schweißgut vom Typ Manganhartstahl, besonders beständig bei Schlag- und Druckbeanspruchung. Bei Auftragung auf un- und niedriglegierte Stähle möglichst eine Pufferlage (z. B. OK 67.43) vorlegen. Auch zur Verbindungsschweißung, artgleichen Fertigungsschweißung und Reparatur von Manganhartstahl wie (G)-X120Mn12 (1.3401) und ähnlichen Werkstoffen geeignet. Möglichst kalt schweißen, bevorzugt Strichraupen schweißen, Zwischenlagentemperatur Tz max. 150°C, ggf. kühlen. Nachbearbeitung meist durch Schleifen, wobei Überhitzungen zu vermeiden sind. Hauptanwendungen: Prallplatten, Baggerteile, Brecherhämmer, Kegelbrecher, Mühlen, Kollergänge, Herzstücke aus Manganhartstahl usw. Artähnliche Fülldrähte: OK Tubrodur 13Mn O/G, OK Tubrodur 15CrMn O/G Härtewerte des reinen Schweißgutes: - unbehandelt: ca. 180 - 200 HB - kaltverfestigt: bis zu 44 - 48 HRC

Spezifikationen

Klassifikationen	EN 14700 : E Fe9
-------------------------	------------------

Schweißstrom	AC, DC+
Legierungstyp	Austenitic Mn steel
Umhüllungstyp	Lime Basic

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	480 MPa	780 MPa	20 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	70 J
Unbehandelt	-60 °C	25 J
Unbehandelt	-40 °C	35 J
Unbehandelt	-20 °C	45 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si
1.08	12.2	0.7

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	95-135 A	23 V	60 %	95 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-180 A	23 V	60 %	109 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-230 A	25 V	60 %	132 sec	1.8 kg/h