

OK 67.43

Rutilbasierte Stabelektrode für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen (1.3401 u. ä.), hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen. Für Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300°C einsetzbar. Hitze- und zunderbeständig bis 850°C, beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren. Kaltverfestigend und verschleißfest, sehr gut für Auftragungen und Pufferlagen geeignet. Schweißgüthärte: unbehandelt ca. 180 HB, ca. 41 HRC nach Kaltverfestigung. Für Grundwerkstoffe wie 1.3401, 1.4000, 1.4021, 1.4512 u. ä., Schwarz/Weiß-Verbindungen, Pufferlagen, Auftragungen etc.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Fe10 EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-16) Werkstoffnummer : 1.4370
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 30.039.07 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06797

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

Schweißstrom	AC, DC+
Ferritanteil	FN <5
Legierungstyp	Austenitic. CrNiMn
Umhüllungstyp	Rutile Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	440 MPa	630 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	80 J
Unbehandelt	-60 °C	52 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.08	5.4	0.8	9.1	18.4	0.08	2

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	60-80 A	22 V	51 %	46 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-115 A	23 V	54 %	54 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	56 %	61 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	130-210 A	24 V	60 %	86 sec	2.8 kg/h