

OK 67.60

OK 67.60 is een gemakkelijk te lassen zuur-rutielelektrode geschikt voor alle lasposities. Wordt veelvuldig toegepast voor het lassen van bufferlagen, het lassen van geplateerd staal en het lassen van staal aan roestvaststaal. De elektrode kan met veel succes worden ingezet voor het lassen van moeilijk lasbare staalsoorten en staalsoorten met verhoogd koolstofgehalte. Ook wordt dit type aanbevolen voor stikstofgelegeerde stalen en voor het lassen van ferritisch of martensitisch chroomstaal. Het lasmetaal is hittebestendig tot 1000°C. Bestaat in VacPac.

Specificaties

Classificaties	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Goedkeuringen	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV-GL : VL 309 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00898

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasroom	DC+, AC
Ferrietgehalte	FN 10-22
Legering Type	Austenitic CrNi
Coating Type	Acid Rutile

Typische Mechanische Eigenschappen

Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
Zoals gelast	470 MPa	580 MPa	32 %

Kerfslag eigenschappen

Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
Zoals gelast	20 °C	50 J
Zoals gelast	-10 °C	40 J

Typische lasmetaalanalyse (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	27 V	60 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h