

OK 67.71

OK 67.71 är en överlegerad rostfri högutbyteselektrod för svetsning av rostfria stål mot andra ståltypen och för påsvetsning som buffertskikt på olegerade stål. Svetsgodsets ferrit-austenitiska struktur gör svetsen mycket spricksäker. OK 67.71 har samma användningsområde som OK 67.70. Genom att OK 67.71 har högre utbyte fås hög insvetshastighet, vilket gör den mest lämpad vid horisontalsvetsning. Svetsningsegenskaperna, liksom för de flesta elektroder med rutilsurtt hölje, kännetecknas av mycket fint strängutseende, lite sprut samt god slaglossning. (Art nr 6771)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 5 3 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-26 Werkstoffnummer : 1.4459
Godkännanden	DNV-GL : VL 309 Mo VdTÜV : 02484

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Ferrithalt	FN 12-22
Legeringstyp	Austenitic CrNiMo
Höjljtyp	Acid Rutile

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	500 MPa	620 MPa	35 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-60 °C	30 J
Helsvetsgods	20 °C	55 J

Svetsgodsanalys %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.04	0.9	0.9	13.3	22.9	2.6	0.08	15

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
3.2 x 350.0 mm	60-130 A	34 V	61 %	47 sec	2.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-170 A	36 V	61 %	71 sec	3.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-230 A	40 V	63 %	79 sec	4.3 kg/h