

OK 67.60

OK 67.60 är en överlegerad rostfri elektrod avsedd för skarvsvetsning av rostfritt mot olegerade och låglegerade stål, påsvetsning för att erhålla ett rostfritt skikt på olegerat stål och för svetsning mot det anslutande olegerade skiktet till det rostfria i compoundstål. Legeringstypen är anpassad för att ge god spricksäkerhet vid nämnda svetsförfaranden. Elektroden har utmärkta svetsningsegenskaper i alla svetslägen utom för vertikalt nedåt. (Art nr 6760)

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Ferrithalt	FN 10-22
Legeringstyp	Austenitic CrNi
Höjljtyp	Acid Rutile

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	470 MPa	580 MPa	32 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	50 J
Helsvetsgods	-10 °C	40 J

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

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
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