

OK 67.75

OK 67.75 är en överlegerad rostfri elektrod för skarvsvetsning av rostfritt mot andra ståltypen och för svetsning som buffertlager av det olegerade anslutande skiktet mot det rostfria i compoundstål. Svetsgodsets höga draghållfasthet och goda spricksäkerhet gör elektroden även lämplig för svetsning av austenit-martensitiska stål innehållande 13% Cr - 6% Ni och stål med annars begränsad svetsbarhet och för svårsvetsade stål i allmänhet. (Art nr 6775)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
Godkännanden	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Ferrithalt	FN 8-15
Legeringstyp	Austenitic CrNi
Höjljtyp	Basic

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Helsvetsgods	470 MPa	600 MPa	35 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods	20 °C	75 J
Helsvetsgods	-50 °C	64 J
Helsvetsgods	-80 °C	55 J

Svetsgodsanalys %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h