

OK 69.33

OK 69.33 är en helaustenitisk extra lågkolhaltig rostfri elektrod som ger ett mycket korrosionshårdigt svetsgods. Legeringstypen motsvarar en stålqualität som används inom konstgödning, betningsanläggningar, plast och petroleum där höga arbetstemperaturer och/eller syrakoncentrationer, främst svavelsyra förekommer. OK 69.33 ger det mest korrosionsbeständiga svetsgodset av de rostfria elektroderna. Den rekommenderas för ståltypen motsvarande Sandvik 2RK 65, X1NiCrMoCu25-20-5 (SS2562, W.nr 1.4539) och UHB 904 L. (Art nr 6933)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E385-16 Werkstoffnummer : 1.4519
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02723

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+
Ferrithalt	FN 0
Legeringstyp	Austenitic CrNi
Höljtyp	Basic Rutile

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	410 MPa	590 MPa	35 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	80 J
Helsvetsgods	-140 °C	70 J

Svetsgodsanalys %								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	FN WRC-92
0.03	1.0	0.5	25.5	20.5	4.8	1.70	0.10	0

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	60-85 A	24 V	60 %	44 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	85-130 A	27 V	58 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	95-180 A	29 V	51 %	64 sec	1.9 kg/h