

OK 67.13

OK 67.13 to elektroda z austenitycznej stali nierdzewnej, przeznaczona do spawania stali typu 25Cr20Ni. Spoiwo odporne na tworzenie si zgorzeliny w temperaturach do 1100-1150°C i nie zawiera adnego mierzalnego ferrytu. Elektroda OK 67.13 moe by take uywana do spawania niektórych stali samohartownych, takich jak stal pancerna, a take do spawania stali nierdzewnych ze stalami niestopowymi.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E310-16 Werkstoffnummer : 1.4842
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 0
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Basic Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
AWS			
Po spawaniu	430 MPa	600 MPa	35 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
AWS		
Po spawaniu	20 °C	90 J
ISO		
Po spawaniu	20 °C	83 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.12	1.9	0.6	21.1	25.6

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	21 V	51 %	42 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	24 V	51 %	58 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	28 V	51 %	61 sec	1.7 kg/h