

OK 67.55

OK 67.55 to elektroda specjalnie zaprojektowana pod ktem spawania duplexowych stali nierdzewnych, takich jak UNS S31803. Metal stopiwa cechuje bardzo dobra plastyczność w temperaturach do -50°C/-60°C. Szczególnie dobrze się nadaje do spawania rur ze stali duplexowych używanych w konstrukcjach morskich.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Aprobata	DNV-GL : Duplex VdTÜV : 06774

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 35-50
Rodzaj stopu	Austenitic CrNiMo
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	650 MPa	800 MPa	28 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-40 °C	75 J
Po spawaniu	-20 °C	85 J
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po spawaniu	-60 °C	65 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.0	0.7	9.1	23.2	3.2	0.15	41

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	59 %	49 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-115 A	24 V	59 %	61 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	74 sec	1.5 kg/h