

OK 67.70

OK 67.70 to elektroda ze stali nierdzewnej o zwiększonej zawartości składników stopowych, przeznaczona do wykonywania warstw buforujących przy spawaniu platerowanych stali kwasoodpornych i stali nierdzewnych z innymi typami stali. Elektroda OK 67.70 ma doskonałe właściwości spawalnicze zarówno przy spawaniu prądem prądem przemiennym (AC), jak i prądem stałym (DC). Może być stosowana we wszystkich pozycjach z wyjątkiem pionowej w dół.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 CSA W48 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Aprobata	ABS : SS to C- & CMn steels BV : 309Mo CE : EN 13479 CWB : E309LMo-17 DB : 30.039.05 DNV-GL : VL 309 Mo LR : SS/CMn RINA : 309MO UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02424

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 12-22
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	510 MPa	610 MPa	32 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-20 °C	35 J
Po spawaniu	20 °C	50 J

Typowy skład chemiczny stopu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% i maks.
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	58 %	48 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	59 %	64 sec	2.7 kg/h