

OK 67.50

OK 67.50 to elektroda o otulinie kwano-rutylowej, przeznaczona do spawania ferrytyczno-austenitycznych stali nierdzewnych, takich jak UNS S31803. Znajduje zastosowanie przy spawaniu stali odpornych na korozję naprężeń w temperaturach do 300°C, tzw. stali duplexowych. Elektroda OK 67.50 jest szczególnie przydatna do spawania zbiorników ze stali duplexowych.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-17 CSA W48 : E2209-17 Werkstoffnummer : 1.4462
Aprobaty	ABS : E2209-17 ABS : Stainless* BV : 2209 CE : EN 13479 CWB : E2209-17 DNV-GL : Duplex RINA : 2209 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04368

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 35-50
Rodzaj stopu	Duplex CrNiMoN
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	691 MPa	857 MPa	25 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-30 °C	41 J
Po spawaniu	20 °C	50 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.8	0.8	8.8	23.2	3.2	0.16	42

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300.0 mm	30-65 A	29 V	55 %	33 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	27 V	58 %	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	28 V	58 %	55 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-160 A	29 V	58 %	59 sec	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-220 A	30 V	58 %	64 sec	2.8 kg/h