

OK 67.53

OK 67.53 to elektroda do spawania rur z dupleksowych stali ferrytyczno-austenitycznych, takich jak UNS 31803 czy 1.4462. Elektroda ma cienk otulin, dzięki czemu doskonale si nadaje do wykonywania warstw graniowych i spawania w pozycjach wymuszonych.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E2209-16) Werkstoffnummer : 1.4462
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05422

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 30-45
Rodzaj stopu	Duplex CrNi
Rodzaj otuliny	Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	680 MPa	860 MPa	25 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	48 J
Po spawaniu	-20 °C	40 J
Po spawaniu	-30 °C	37 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.03	0.7	1.0	9.3	23.7	3.4	0.18	40

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	30-80 A	23 V	63 %	54 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	27 V	57 %	64 sec	1.0 kg/h