

OK 67.45

OK 67.45 to elektroda z austenitycznej stali nierdzewnej typu 18-8-6Mn, przeznaczona do spawania stali różniomennych, stali typu 13Mn o zmniejszonej spawalności oraz do napawania stali wglowych. Może być także używana do wykonywania warstw buforujących przy napawaniu utwardzającym.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
Aprobaty	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01580

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

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN <5
Rodzaj stopu	Stainless austenitic CrNiMn
Rodzaj otuliny	Lime Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	470 MPa	605 MPa	35 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	85 J
Po spawaniu	-60 °C	50 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

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	58 %	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h