

OK 67.75

OK 67.75 to zasadowa elektroda ze stali nierdzewnej typu 24Cr13Ni, przeznaczona do wykonywania warstw przejściowych podczas napawania stali niskowglowej stal nierdzewnej, a także używana do czenia stali różnorodnych oraz do wykonywania warstw graniowych (po stronie stali nierdzewnej) w stalach platerowanych.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
Aprobaty	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

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

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 8-15
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	470 MPa	600 MPa	35 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
AWS		
Po spawaniu	20 °C	75 J
Po spawaniu	-80 °C	55 J
Po spawaniu	-50 °C	64 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

Dane wydajności stopiwa					
średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h