

OK 68.15

OK 68.15 to elektroda ze stali nierdzewnej, dająca spoiwo ferrytyczne typu 13Cr. Elektroda OK 68.15 jest przeznaczona do spawania stali o podobnym składzie, gdy nie można użyć elektrod z austenitycznej stali nierdzewnej z dodatkiem CrNi, np. w przypadkach konstrukcji narażonych na działanie gazów ze związkami siarki.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410-15 Werkstoffnummer : 1.4009
--------------	--

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	13% Cr
Rodzaj otuliny	Lime Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po odpraniu 1 hour(s) 750 °C	370 MPa	520 MPa	25 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
AWS		
Po odpraniu	0 °C	35 J
Po odpraniu	-20 °C	20 J
Po odpraniu	20 °C	55 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350.0 mm	65-115 A	25 V	62 %	48 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	63 %	71 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	57 %	73 sec	2.0 kg/h