

OK 68.17

OK 68.17 to elektroda do spawania m.in. odlewów ze stali nierdzewnej typu 13Cr4NiMo. Proces spawania może być prowadzony we wszystkich pozycjach z wyjątkiem pionowej w dół.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 4 R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E410NiMo-16 Werkstoffnummer : 1.4351
--------------	--

Prd spawania	DC+, AC
Wodór dyfundujący	<8.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Martensitic 13Cr4Ni-Mo type
Rodzaj otuliny	Rutile Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Stress relieved+ 8 hour(s) 600 °C	650 MPa	870 MPa	17 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Stress relieved+	20 °C	45 J
Stress relieved+	-10 °C	45 J
Stress relieved+	-40 °C	40 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.02	0.6	0.4	4.6	12.0	0.6

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350.0 mm	55-100 A	21 V	62 %	61 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-135 A	21 V	59 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	90-190 A	24 V	59 %	92 sec	1.7 kg/h