

OK 68.81

OK 68.81 to wysokostopowa elektroda, dająca ferrytyczno-austeniczny dwufazowy metal spoiny o zawartości ferrytu ok. 40%. Stopiwo odporne na korozję naprężeń i w maksymalnym stopniu niepodatne na mieszanie się z materiałem rodzimym. Odporne na tworzenie się zgorzeliny w temperaturze do 1150°C. Elektroda OK 68.81 jest używana do spawania stali różniących się, do czyszczenia stali o gorszej spawalności, a także do wykonywania warstw buforujących przed napawaniem utwardzającym. Zastosowania: rolki, matryce, narzędzia do obróbki plastycznej na gorąco, formy dla tworzyw sztucznych itd.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E312-17 Werkstoffnummer : 1.4337
Aprobata	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 30 - 50
Rodzaj stopu	Stainless duplex
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	610 MPa	790 MPa	25 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
AWS		
Po spawaniu	20 °C	30 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.13	0.9	0.7	10.2	28.9	0.04	0.09	40

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	22 V	64 %	41 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	24 V	64 %	48 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	25 V	62 %	65 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-175 A	26 V	62 %	66 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	28 V	65 %	68 sec	3.2 kg/h