

OK 68.25

OK 68.25 to elektroda do spawania odpornych na korozję stali martenzytycznych i martenzytyczno-ferrytycznych (zarówno poddawanych obróbce plastycznej, jak i odlewanych), na przykład odlewów ze stali typu 13Cr4NiMo.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 4 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410NiMo-15 Werkstoffnummer : 1.4351
--------------	--

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujący	<5.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Martensitic-ferritic
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względn.
ISO			
PWHT 8 hour(s) 600 °C	680 MPa	900 MPa	17 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
PWHT	20 °C	65 J
PWHT	-20 °C	55 J
PWHT	0 °C	60 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.04	0.6	0.4	4.5	12.2	0.6

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
3.2 x 450.0 mm	90-150 A	28 V	64 %	63 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-190 A	28 V	66 %	73 sec	2.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	140-250 A	27 V	67 %	86 sec	3.1 kg/h