

## OK 67.43

OK 67.43 to elektroda z austenitycznej stali nierdzewnej, zasilana prądem przemiennym lub stałym (AC/DC), dająca stopiwo o niewielkiej zawartości równomiernie rozłożonego ferrytu. Cięgliwy metal spoiny cechuje doskonała odporność na pęknięcia, nawet podczas spawania stali bardzo słabo spawalnych. Elektroda OK 67.43 jest przydatna do spawania stali 13Mn, a także do spawania stali tego typu z innymi stalami.

### Dane techniczne

|                     |                                                                                                              |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klasyfikacje</b> | EN 14700 : E Fe10<br>EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 1 2<br>SFA/AWS A5.4 : (E307-16)<br>Werkstoffnummer : 1.4370 |
| <b>Aprobaty</b>     | CE : EN 13479<br>DB : 30.039.07<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 06797                                          |

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

|                        |                    |
|------------------------|--------------------|
| <b>Prd spawania</b>    | AC, DC+            |
| <b>Zawarto ferrytu</b> | FN <5              |
| <b>Rodzaj stopu</b>    | Austenitic. CrNiMn |
| <b>Rodzaj otuliny</b>  | Rutile Basic       |

### Typowe właściwości mechaniczne

| Warunki     | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
|-------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| ISO         |                       |                             |                     |
| Po spawaniu | 440 MPa               | 630 MPa                     | 35 %                |

### Udarowo Charpy V

| Warunki     | Temperatura testu | Udarowo KV |
|-------------|-------------------|------------|
| ISO         |                   |            |
| Po spawaniu | 20 °C             | 80 J       |
| Po spawaniu | -60 °C            | 52 J       |

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

| C    | Mn  | Si  | Ni  | Cr   | N    | FN WRC-92 |
|------|-----|-----|-----|------|------|-----------|
| 0.08 | 5.4 | 0.8 | 9.1 | 18.4 | 0.08 | 2         |

### Dane wydajności stopiwa

| średnica       | A         | V    | Sprawno (%) | Czas upalania elektrody | Wydajność stopiwa przy 90% I maks. |
|----------------|-----------|------|-------------|-------------------------|------------------------------------|
| 2.5 x 300.0 mm | 60-80 A   | 22 V | 51 %        | 46 sec                  | 0.8 kg/h                           |
| 3.2 x 350.0 mm | 90-115 A  | 23 V | 54 %        | 54 sec                  | 1.3 kg/h                           |
| 4.0 x 350.0 mm | 100-150 A | 23 V | 56 %        | 61 sec                  | 1.7 kg/h                           |
| 5.0 x 450.0 mm | 130-210 A | 24 V | 60 %        | 86 sec                  | 2.8 kg/h                           |