

OK 69.25

Basic coated stainless electrode for welding corrosion resistant, non-magnetic and cryogenic stainless steels. The electrode is giving a fully austenitic Cr-Ni-Mo weld metal with increased Mn- and N-content.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 20 16 3 Mn N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E316LMn-15 Werkstoffnummer : 1.4455
--------------	---

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN <0.5
Rodzaj stopu	CrNiMo
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	450 MPa	650 MPa	35 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-196 °C	50 J
Po spawaniu	20 °C	90 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.04	6.5	0.5	16.0	19.0	3.0	0.15	0

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	25 V	64 %	74 sec	1.8 kg/h