

OK 67.13

OK 67.13 en rutil austenitisk, rostfri elektrod av legeringstyp 25% Cr - 20% Ni. Den ger ett eldhärdigt svetsgods med god hållfasthet i höga temperaturer. Skalningstemperaturen är c:a 1100 °C. Elektroden rekommenderas i första hand för svetsning av högtemperaturstål eller motsvarande exempelvis AISI 310 och W. nr. 1.4845 (SS2361). Den är också lämplig för pansarstål, austenitiska manganstål och rostfri mot olegerat stål. (Art nr 6713)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E310-16 Werkstoffnummer : 1.4842
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Ferrithalt	FN 0
Legeringstyp	Austenitic CrNi
Höljtyp	Basic Rutile

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Helsvetsgods	430 MPa	600 MPa	35 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods	20 °C	90 J
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	83 J

Svetsgodsanalys %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.12	1.9	0.6	21.1	25.6

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	21 V	51 %	42 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	24 V	51 %	58 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	28 V	51 %	61 sec	1.7 kg/h