

## OK 67.50

OK 67.50 är en ferrit-austenitisk, extra lågkolhaltig rutil elektrod speciellt utvecklad för svetsning av Duplexstål. OK 67.50 har god korrosionshårdighet mot spänningskorrosion upp till 300 °C. Elektroden är avsedd för svetsning i rör och plåt i Duplexkvaliteter motsvarande Avesta 2205, X2CrNiMoN22-5-3 (SS2377, W.nr 1.4462), UNS S31803. Elektroden är lättsvetsad och ger släta strängar med lättlossnande slagg. (Art nr 6750)

| Tekniska data    |                                                                                                                                                          |
|------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassificeringar | EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2<br>SFA/AWS A5.4 : E2209-17<br>CSA W48 : E2209-17<br>Werkstoffnummer : 1.4462                                          |
| Godkännanden     | ABS : E2209-17<br>ABS : Stainless*<br>BV : 2209<br>CE : EN 13479<br>CWB : E2209-17<br>DNV-GL : Duplex<br>RINA : 2209<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 04368 |

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

|              |                |
|--------------|----------------|
| Svetsström   | DC+, AC        |
| Ferrithalt   | FN 35-50       |
| Legeringstyp | Duplex CrNiMoN |
| Höljtyp      | Acid Rutile    |

| Typiska mekaniska värden |             |            |             |
|--------------------------|-------------|------------|-------------|
| Villkor                  | Sträckgräns | Brottgräns | Förlängning |
| ISO                      |             |            |             |
| Helsvetsgods             | 691 MPa     | 857 MPa    | 25 %        |

| Slagseghetsdata Charpy V |                     |            |
|--------------------------|---------------------|------------|
| Villkor                  | Provningstemperatur | Slagseghet |
| ISO                      |                     |            |
| Helsvetsgods             | 20 °C               | 50 J       |
| Helsvetsgods             | -30 °C              | 41 J       |

| Svetsgodsanalys % |     |     |     |      |     |      |           |
|-------------------|-----|-----|-----|------|-----|------|-----------|
| C                 | Mn  | Si  | Ni  | Cr   | Mo  | N    | FN WRC-92 |
| 0.03              | 0.8 | 0.8 | 8.8 | 23.2 | 3.2 | 0.16 | 42        |

| Insmältningsdata |           |             |                   |                                           |                           |
|------------------|-----------|-------------|-------------------|-------------------------------------------|---------------------------|
| Diameter         | Ström     | Bågspänning | Verkningsgrad (%) | Smälttid per elektrod vid 90% av maxström | Insvetstal vid 90 % I max |
| 2.0 x 300.0 mm   | 30-65 A   | 29 V        | 55 %              | 33 sec                                    | 0.7 kg/h                  |
| 2.5 x 300.0 mm   | 50-90 A   | 27 V        | 58 %              | 38 sec                                    | 1.0 kg/h                  |
| 3.2 x 350.0 mm   | 80-120 A  | 28 V        | 58 %              | 55 sec                                    | 1.4 kg/h                  |
| 4.0 x 350.0 mm   | 90-160 A  | 29 V        | 58 %              | 59 sec                                    | 1.9 kg/h                  |
| 5.0 x 350.0 mm   | 150-220 A | 30 V        | 58 %              | 64 sec                                    | 2.8 kg/h                  |