

OK 67.45

OK 67.45 är en rostfri austenitisk elektrod typ 18Cr 8Ni 6Mn avsedd för svetsning av artsilda och allmänt svärsvetsade stål såsom 12 - 14% manganstål, seghärdningsstål och liknande härdningsbenägna stål. Svetsgodset ger mindre än 5% ferrit och är segt och spricksäkert även då fri krympning är förhindrad. Svetsgodset är i sig själv arbetshårdnande upp till ca 40 HRC men elektroden kan med fördel användas för påsvetsning av buffertlager vid hårdpåsvetsning. (Art nr 6745)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
Godkännanden	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01580

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Ferrithalt	FN <5
Legeringstyp	Stainless austenitic CrNiMn
Höljtyp	Lime Basic

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	470 MPa	605 MPa	35 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-60 °C	50 J
Helsvetsgods	20 °C	85 J

Svetsgodsanalys %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	58 %	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h