

OK 68.15

OK 68.15 är en basisk, rostfri elektrod som ger ett ferritiskt 13%Cr svetsgods. Den är utvecklad för svetsning av stål med liknande sammansättning när inte austenitiska CrNi-legerade tillsatsmaterial kan användas, dvs när stålet kommer att utsättas för aggressiva svavelgaser. Beroende på vilka svetsparametrar som används kommer strukturen i svetsen och följaktligen även de mekaniska värdena i icke värmebehandlade svetsgods, att kunna variera inom ganska stora gränser. (Art nr 6815)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410-15 Werkstoffnummer : 1.4009

Svetsström	DC+
Legeringstyp	13% Cr
Höljtyp	Lime Basic

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Avspänning 1 hour(s) 750 °C	370 MPa	520 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Avspänning	20 °C	55 J
Avspänning	0 °C	35 J
Avspänning	-20 °C	20 J

Svetsgodsanalys %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

Insmälningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	65-115 A	25 V	62 %	48 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	63 %	71 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	57 %	73 sec	2.0 kg/h