

## OK 68.81

OK 68.81 är en höglegerad elektrod för skarvsvetsning av svårsvetsade artskilda stål, påsvetsning av glidytor, samt som buffertlager vid påsvetsning av hårdsvetsgods. Utmärkande för svetsgodset är hög hållfasthet, hög spricksäkerhet och hög slitstyrka. Elektroden tål utspädning och upplegering, ger höghållfasta svetsar både i höglegerade och låglegerade stål och vid sammansvetsning av vitt artskilda stål. Den höga kromhalten ger låg friktionskoefficient och skalningsbeständighet upp till 1150 °C. Svetsning vid förhöjd arbetstemperatur kan i många fall elimineras utom för stål med hög kolekvivalent då en förvärmning kring 150-200 °C bör tillämpas. OK 68.81 gör skäl för benämningen universalelektrod för svåra svetsfall i både vanliga och svårsvetsade ovanliga stål. Låmpliga applikationer är valsar, smidesverktyg, varmformningsverktyg, stansdynor för plast osv. (Art nr 6881)

| Tekniska data    |                                                                                                         |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassificeringar | EN 14700 : E Fe11<br>EN ISO 3581-A : E 29 9 R 3 2<br>SFA/AWS A5.4 : E312-17<br>Werkstoffnummer : 1.4337 |
| Godkännanden     | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479                                                                        |

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

|              |                  |
|--------------|------------------|
| Svetsström   | DC+, AC          |
| Ferrithalt   | FN 30 - 50       |
| Legeringstyp | Stainless duplex |
| Höljtyp      | Acid Rutile      |

| Typiska mekaniska värden |             |            |             |
|--------------------------|-------------|------------|-------------|
| Villkor                  | Sträckgräns | Brottgräns | Förlängning |
| AWS                      |             |            |             |
| Helsvetsgods             | 610 MPa     | 790 MPa    | 25 %        |

| Slagseghetsdata Charpy V |                     |            |
|--------------------------|---------------------|------------|
| Villkor                  | Provningstemperatur | Slagseghet |
| AWS                      |                     |            |
| Helsvetsgods             | 20 °C               | 30 J       |

| Svetsgodsanalys % |     |     |      |      |      |      |           |
|-------------------|-----|-----|------|------|------|------|-----------|
| C                 | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo   | N    | FN WRC-92 |
| 0.13              | 0.9 | 0.7 | 10.2 | 28.9 | 0.04 | 0.09 | 40        |

| Insmältningsdata |           |             |                   |                                           |                           |
|------------------|-----------|-------------|-------------------|-------------------------------------------|---------------------------|
| Diameter         | Ström     | Bågspänning | Verkningsgrad (%) | Smälttid per elektrod vid 90% av maxström | Insvetstal vid 90 % I max |
| 2.0 x 300.0 mm   | 40-60 A   | 22 V        | 64 %              | 41 sec                                    | 0.7 kg/h                  |
| 2.5 x 300.0 mm   | 50-85 A   | 24 V        | 64 %              | 48 sec                                    | 0.9 kg/h                  |
| 3.2 x 350.0 mm   | 60-125 A  | 25 V        | 62 %              | 65 sec                                    | 1.3 kg/h                  |
| 4.0 x 350.0 mm   | 80-175 A  | 26 V        | 62 %              | 66 sec                                    | 2.0 kg/h                  |
| 5.0 x 350.0 mm   | 150-240 A | 28 V        | 65 %              | 68 sec                                    | 3.2 kg/h                  |