

OK 68.82

OK 68.82 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 68.82 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. OK 68.82 har en högt legerad kärntråd, vilket ger den utmärkta svetsningsegenskaper. (Art nr 6882)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E312-17) Werkstoffnummer : 1.4337
Godkännanden	CE : EN 13479 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	500 MPa	750 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods	20 °C	40 J

Svetsgodsanalys %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.6	1.1	9.9	29.1	0.2	0.10	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	26 V	54 %	33 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	52 %	45 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-120 A	26 V	52 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-170 A	30 V	55 %	60 sec	2.0 kg/h