

OK 94.25

OK 94.25 är en tennbrons elektrod för svetsning av koppar och kopparlegeringar, företrädesvis tennbrons. Elektroden är också lämpad för påsvetsning av korrosionshårdigt ytskikt på stål och är även väl användbar för mindre svetsreparationer av gjutjärn. Vid svetsning av kopparlegeringar skall arbetsstycket förvärmas till ca 300 °C för att underlätta uppsmältning av fogyterna, större arbetsstycken fordrar dessutom en kontinuerlig tillförsel av värme. Elektroden bör hållas vinkelrätt mot arbetsstycket och svetsas utan pendling med kort ljusbåge. tillämpningsområden är reparationer av gjutna delar såsom ventiler, pumpar och lagerytor. (Art nr 9425)

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 17777 : E Cu Z (CuSn7)
Svetsström	DC+
Legeringstyp	Copper alloy
Höljtyp	Basic

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	235 MPa	360 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	25 J
Helsvetsgods	0 °C	20 J

Svetsgodsanalys %

Mn	Cu	Sn
0.4	93	6.5

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	60-90 A	22 V	71 %	39 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-125 A	24 V	72 %	40 sec	1.9 kg/h
4.0 x 350.0 mm	125-170 A	25 V	74 %	41 sec	2.9 kg/h