

## OK 62.53

OK 62.53 är en rostfri elektrod speciellt utvecklad för svetsning av högtemperaturstål. Svetsgodset har en skalningstemperatur omkring 1150°C. Elektroden är avsedd för svetsning av eldhärdiga stål motsvarande exempelvis Avesta 253 MA, W.nr 1.4828 . OK 62.53 har mycket bra svetsningsegenskaper i alla svetslägen. (Art nr 6253)

| Tekniska data    |                                  |
|------------------|----------------------------------|
| Klassificeringar | EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12 |
| Godkännanden     | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479 |

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

|              |                |
|--------------|----------------|
| Svetsström   | AC, DC+        |
| Ferrithalt   | FN 4-8         |
| Legeringstyp | CrNi stainless |
| Höljtyp      | Rutile         |

| Typiska mekaniska värden |             |            |             |
|--------------------------|-------------|------------|-------------|
| Villkor                  | Sträckgräns | Brottgräns | Förlängning |
| ISO                      |             |            |             |
| Helsvetsgods             | 550 MPa     | 730 MPa    | 35 %        |

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

| Svetsgodsanalys % |     |     |      |      |      |            |
|-------------------|-----|-----|------|------|------|------------|
| C                 | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | N    | Ferrite FN |
| 0.07              | 0.6 | 1.6 | 10.4 | 23.1 | 0.16 | 6          |

| Insmältningsdata |          |             |                   |                                           |                           |
|------------------|----------|-------------|-------------------|-------------------------------------------|---------------------------|
| Diameter         | Ström    | Bågspänning | Verkningsgrad (%) | Smälttid per elektrod vid 90% av maxström | Insvetstal vid 90 % I max |
| 2.5 x 300.0 mm   | 50-90 A  | 26 V        | 55 %              | 44 sec                                    | 0.8 kg/h                  |
| 3.2 x 350.0 mm   | 70-110 A | 25 V        | 55 %              | 66 sec                                    | 1.0 kg/h                  |