

OK 67.75

24 Cr 13 Ni tipi çeliklerin, yumuak çeliin paslanmaz ile kaplanması sırasında geçi katmanlarının kayna, benzer olmayan çeliklerin birleştirilmesi ve kaplamalı çeliklerin paslanmaz taraftaki kök paslarının kaynanda kullanılan bazık kaplamalı paslanmaz çelik elektrot.

Teknik Özellikler	
Snflandırmalar	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
Onaylar	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletiime geçin.

Kaynak Akım	DC+
Ferrit çerii	FN 8-15
Alam Tipi	Austenitic CrNi
Kaplama Türü	Basic

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
AWS			
Kaynaklı Olarak	470 MPa	600 MPa	35 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklı	Darbe Deeri
AWS		
Kaynaklı Olarak	-50 °C	64 J
Kaynaklı Olarak	-80 °C	55 J
Kaynaklı Olarak	20 °C	75 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 l maks.
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h