

OK 67.15

25 Cr 20 Ni çeliklerin kaynanda kullanılan bazık kaplamalı MMA elektrot. ZrH çelikleri, östenitik manganezli çeliklerin kayna ve benzer olmayan çeliklerin birleştirilmesi için de uygundur.

Teknik Özellikler	
Snflandrmalar	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
Onaylar	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01025

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

Kaynak Akm	DC+
Ferrit çerii	FN 0
Alam Tipi	Austenitic CrNi
Kaplama Türü	Lime Basic

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanm	Çekme Dayanm	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	410 MPa	590 MPa	35 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scakl	Darbe Deeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	20 °C	100 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 I'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 I maks.
2.0 x 300.0 mm	45-55 A	24 V	62 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	61 %	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-115 A	25 V	59 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	26 V	59 %	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350.0 mm	130-200 A	26 V	60 %	65 sec	2.5 kg/h