

## OK 67.50

OK 67.50, CrNiMoN 22 5 3 ve CrNiN 23 4 tipi östenitik-ferritik paslanmaz çeliklerin kaynanda kullanılan asit rutil kaplı bir tiptir. Dubleks saf kaynak metal, iyi süneklikle birlikte yüksek dayanım seviyesi sunar. Çukurlama korozyonu direnci iyidir ve saf kaynak metal stres korozyonu çatlamaına karşı duyarlıdır.

| Teknik Özellikler |                                                                                                                                                          |
|-------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Snflandrmalar     | EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2<br>SFA/AWS A5.4 : E2209-17<br>CSA W48 : E2209-17<br>Werkstoffnummer : 1.4462                                          |
| Onaylar           | ABS : E2209-17<br>ABS : Stainless*<br>BV : 2209<br>CE : EN 13479<br>CWB : E2209-17<br>DNV-GL : Duplex<br>RINA : 2209<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 04368 |

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

|              |                |
|--------------|----------------|
| Kaynak Akım  | DC+, AC        |
| Ferrit çeri  | FN 35-50       |
| Alam Tipi    | Duplex CrNiMoN |
| Kaplama Türü | Acid Rutile    |

| Tipik Çekme Özellikleri |              |               |       |
|-------------------------|--------------|---------------|-------|
| Koul                    | Akma Dayanım | Çekme Dayanım | Uzama |
| ISO                     |              |               |       |
| Kaynaklı Olarak         | 691 MPa      | 857 MPa       | 25 %  |

| Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri |           |             |
|-----------------------------------|-----------|-------------|
| Koul                              | Test Scaı | Darbe Deeri |
| ISO                               |           |             |
| Kaynaklı Olarak                   | -30 °C    | 41 J        |
| Kaynaklı Olarak                   | 20 °C     | 50 J        |

| Tipik Kaynak Metal Analizi % |     |     |     |      |     |      |           |
|------------------------------|-----|-----|-----|------|-----|------|-----------|
| C                            | Mn  | Si  | Ni  | Cr   | Mo  | N    | FN WRC-92 |
| 0.03                         | 0.8 | 0.8 | 8.8 | 23.2 | 3.2 | 0.16 | 42        |

| Yma Verileri   |           |         |                   |                                               |                      |
|----------------|-----------|---------|-------------------|-----------------------------------------------|----------------------|
| Çap            | Akm       | Gerilim | Yma Verimlili (%) | Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi | Yma Hz @ %90 l maks. |
| 2.0 x 300.0 mm | 30-65 A   | 29 V    | 55 %              | 33 sec                                        | 0.7 kg/h             |
| 2.5 x 300.0 mm | 50-90 A   | 27 V    | 58 %              | 38 sec                                        | 1.0 kg/h             |
| 3.2 x 350.0 mm | 80-120 A  | 28 V    | 58 %              | 55 sec                                        | 1.4 kg/h             |
| 4.0 x 350.0 mm | 90-160 A  | 29 V    | 58 %              | 59 sec                                        | 1.9 kg/h             |
| 5.0 x 350.0 mm | 150-220 A | 30 V    | 58 %              | 64 sec                                        | 2.8 kg/h             |