

OK 67.70



Acid rutile MMA-electrode giving an over alloyed weld metal. Suitable for welding acid resistant stainless steels to mild and low alloyed steels. Also suitable for welding buffer layers when surfacing mild steel with acid resistant stainless steel weld metal.

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 CSA W48 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Dopuszczenia	ABS SS to C&C/Mn steels BV 309Mo CE EN 13479 CWB E309LMo-17 DB 30.039.05 DNV-GL VL 309 Mo LR SS/CMn NAKS/HAKE 3.2 mm RINA 309Mo Saproz UNA 272580 VdTUV 02424

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Prąd spawania	DC+, AC
Zawartość ferrytu	FN 12-22
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	510 MPa	610 MPa	32 %

Udarowość Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowość KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	50 J
Po spawaniu	-20 °C	35 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Liczba elektrod /stopiwo	Czas upalania elektrody	Sprawność %	Deposition Rate @ 90% I max
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	147	48 sec	58 %	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	94	45 sec	57 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	47	61 sec	59 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	32	56 sec	61 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	20	64 sec	59 %	2.7 kg/h