

OK 67.45



Austenitic stainless steel electrode giving a weld metal with less than 5 % ferrite. The tough weld metal has an excellent crack resistance, also when welding steels with very poor weldability. Suitable for joining 12 to 14 % manganese steel with itself or other steels. Also suitable for buffer layers before hard facing.

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.4 : (E307-15) EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2
Dopuszczenia	ABS Stainless CE EN 13479 Sepro UN 272580 VdTUV 01580

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

Prąd spawania	DC+
Zawartość ferrytu	FN <5
Rodzaj stopu	Stainless austenitic CrNiMn
Rodzaj otuliny	Lime Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	470 MPa	605 MPa	35 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	85 J
Po spawaniu	-60 °C	50 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8		0.06	2

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Liczba elektrod /stopiwo	Czas upalania elektrody	Sprawność %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	102	50 sec	58 %	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	51	71 sec	60 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	33	73 sec	60 %	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	25 V	22	80 sec	60 %	2.2 kg/h