

OK 67.70



OK 67.70 to elektroda ze stali nierdzewnej o zwiększonej zawartości składników stopowych, przeznaczona do wykonywania warstw buforujących przy spawaniu platerowanych stali kwasoodpornych i stali nierdzewnych z innymi typami stali. Elektroda OK 67.70 ma doskonałe własności spawalnicze zarówno przy spawaniu prądem przemiennym (AC), jak i prądem stałym (DC). Może być stosowana we wszystkich pozycjach z wyjątkiem pionowej w dół.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 CSA W48 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Aprobata	ABS : SS to C- & CMn steels BV : 309Mo CE : EN 13479 CWB : E309LMo-17 DB : 30.039.05 DNV-GL : VL 309 Mo LR : SS/CMn RINA : 309MO UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02424

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 12-22
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile
Min AC OCV	55

Typowe właściwości mechaniczne

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

Typowy skład chemiczny stopu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300 mm	40-60 A	26 V	58 %	48 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	110-250 A	30 V	59 %	64 sec	2.7 kg/h