

OK 67.60



OK 67.60 to elektroda ze stali nierdzewnej o zwiększonej zawartości składników stopowych, przeznaczona do spawania stali nierdzewnych ze stalami niskoweglowymi i stalami niskostopowymi, do napawania stali niskoweglowej oraz do wykonywania warstw graniowych w stalach platerowanych. Elektrod cechuje doskonała spawalność we wszystkich pozycjach (z wyjątkiem pionowej w dół), przy użyciu róde prądu zarówno prądu przemiennego (AC), jak i stałego (DC).

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Aprobata	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV-GL : VL 309 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00898

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 10-22
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile
Min AC OCV	55

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
ISO			
Po spawaniu	470 MPa	580 MPa	32 %

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300 mm	45-65 A	27 V	60 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h