

## OK 67.15



OK 67.15 to elektroda ze stali nierdzewnej, przeznaczona do spawania stali 25Cr20Ni. Przydatna take do spawania stali pancernej, austenitycznej stali manganowej oraz do czenia stali rónoimiennych. Daje stopiwo bardzo odporne na pknicia.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01025

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

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 0
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Lime Basic

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	410 MPa	590 MPa	35 %

Udarно Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarно KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	100 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300 mm	45-55 A	24 V	62 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	50-85 A	25 V	61 %	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-115 A	25 V	59 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	70-160 A	26 V	59 %	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350 mm	130-200 A	26 V	60 %	65 sec	2.5 kg/h