

OK 67.45



OK 67.45 to elektroda z austenitycznej stali nierdzewnej typu 18-8-6Mn, przeznaczona do spawania stali rónoimiennych, stali typu 13Mn o zmniejszonej spawalności oraz do napawania stali wglowych. Moze by take uywana do wykonywania warstw buforujcych przy napawaniu utwardzajcym.

| Dane techniczne | |
|-----------------|--|
| Klasyfikacje | EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15) |
| Aprobaty | ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01580 |

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

| | |
|-----------------|-----------------------------|
| Prd spawania | DC+ |
| Zawarto ferrytu | FN <5 |
| Rodzaj stopu | Stainless austenitic CrNiMn |
| Rodzaj otuliny | Lime Basic |

| Typowe waciwoci mechaniczne | | | |
|-----------------------------|----------------------|---------------------------|------------------|
| Warunki | Granica plastycznoci | Wytrzymaao na rozciąganie | Wyduenie wzglдне |
| ISO | | | |
| Po spawaniu | 470 MPa | 605 MPa | 35 % |

| Udarno Charpy V | | |
|-----------------|-------------------|-----------|
| Warunki | Temperatura testu | Udarno KV |
| ISO | | |
| Po spawaniu | 20 °C | 85 J |
| Po spawaniu | -60 °C | 50 J |

| Typowy skad chemiczny stopiwa % | | | | | | |
|---------------------------------|-----|-----|-----|------|------|-----------|
| C | Mn | Si | Ni | Cr | N | FN WRC-92 |
| 0.09 | 6.3 | 0.3 | 9.1 | 18.8 | 0.06 | 2 |

| Dane wydajności stopiwa | | | | | |
|-------------------------|-----------|------|-------------|-------------------------|----------------------------------|
| rednica | A | V | Sprawno (%) | Czas upalania elektrody | Wydajno stopiwa przy 90% I maks. |
| 2.5 x 300 mm | 50-80 A | 23 V | 58 % | 50 sec | 0.7 kg/h |
| 3.2 x 350 mm | 70-100 A | 24 V | 60 % | 71 sec | 1.1 kg/h |
| 4.0 x 350 mm | 80-140 A | 24 V | 60 % | 73 sec | 1.5 kg/h |
| 5.0 x 350 mm | 150-200 A | 25 V | 60 % | 80 sec | 2.2 kg/h |