

OK 67.60



OK 67.60 to elektroda ze stali nierdzewnej o zwiększonej zawartości składników stopowych, przeznaczona do spawania stali nierdzewnych ze stalami niskowglowymi i stalami niskostopowymi, do napawania stali niskowglowej oraz do wykonywania warstw graniowych w stalach platerowanych. Elektrod cechuje doskonała spawalność we wszystkich pozycjach (z wyjątkiem pionowej w dół), przy uyciu róde prdu zarówno przeniennego (AC), jak i staego (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
Aprobaty	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV : NV 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 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	50 J
Po spawaniu	-10 °C	40 J

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