

OK 67.45



Austenitic stainless-steel electrode producing a weld metal with less than 5% ferrite. The tough weld metal has excellent crack resistance, even when welding steels with very poor weldability. Suitable for joining 12-14% manganese steel to itself or other steels. Also suitable for buffer layers before hardfacing.

Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
Schválení	ABS Stainless CE EN 13479 Seprož UNA 272580 VdTUV 01580

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Svařovací proud	DC+
Obsah feritu	FN <5
Typ legování	Stainless austenitic CrNiMn
Typ obalu	Lime Basic

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	470 MPa	605 MPa	35 %
AWS			

Vrbová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Impact Value
ISO		
Po svaření	20 °C	85 J
Po svaření	-60 °C	50 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Svarový kov/hmotnost elektrody	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Produktivita
2.5 x 300 mm	50-80 A	23 V	0.58	102	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350 mm	70-100 A	24 V	0.60	51	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350 mm	80-140 A	24 V	0.60	33	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350 mm	150-200 A	25 V	0.60	22	80 sec	2.2 kg/h