

OK 67.75



Basic coated stainless steel electrode for welding steels of the type 24Cr13Ni, welding transition layers when surfacing mild steel with stainless, joining dissimilar steels and welding root runs in the stainless side of clad steels.

Klasifikácie	SFA/AWS A5.4 : E309L-15 EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 Werkstoffnummer : 1.4332
Schválenia	ABS Stainless CE EN 13479 DNV-GL VL 309 LR SS/CMn NAKS/HAKC 2.5-5.0 mm Seproz UNA 272580 VdTUV 00633

Schválenie je platné podľa miesta výroby. Prosím kontaktujte ESAB pre ďalšie informácie.

Zvárací prúd	DC+
Obsah feritu	FN 8-15
Typ zliatiny	Austenitic CrNi
Typ obalu	Basic

Typické pevnostné vlastnosti

Stav	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Predženie
AWS			
Po zvarení	470 MPa	600 MPa	35 %

Rázová húževnatosť

Stav	Teplota skúšania	Rázová práca
AWS		
Po zvarení	20 °C	75 J
Po zvarení	-50 °C	64 J
Po zvarení	-80 °C	55 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

Naváracie údaje

Priemer	Prúd, A	V	Počet elektród/zvarový kov	Doba odhorievania elektródy	Účinnosť %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	78	42 sec	73 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	39	60 sec	73 %	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	25	62 sec	73 %	2.3 kg/h