

OK 67.70



OK 67.70 är en överlegerad rostfri elektrod för svetsning av rostfritt mot andra ståltyper. För svetsning av rostfritt mot varmhållfasta stål exempelvis SS 2116, SS 2218 (10CrMo9-10) vid höga drifttemperaturer bör dock OK 92.26 användas. Elektroden är lämplig för bottensträngar i övergången mellan compoundplåtars olegerade och rostfria skikt. OK 67.70 har utmärkta svetsningsegenskaper både på lik- och växelström. Den kan användas i alla lägen utom vertikalt nedåt och i alla förekommande fogtyper. Vid horisontalsvetsning i grövre material kan den snabbsvetsande högutbytese elektroden OK 67.71 vara ett bra alternativ till OK 67.70. (Art nr 6770)

Klassificering	SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 CSA W48 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Godkännanden	ABS SS to C&C/Mn steels BV 309Mo CE EN 13479 CWB CSA W48: E309LMo-17 DB 30.039.05 DNV-GL VL 309 Mo LR SS/CMn NAKS/HAKC 3.2 mm RIINA 309Mo Sepro UN 272580 VdTUV 02424

Godkännanden baseras på fabriks lokaliserings. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Ferrithalt	FN 12-22
Legeringstyp	Austenitic CrNi
Höljtyp	Acid Rutile

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	510 MPa	610 MPa	32 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	50 J
Helsvetsgods	-20 °C	35 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Verkningsgrad %	Insvetstal vid 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	147	48 sec	58 %	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	94	45 sec	57 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	47	61 sec	59 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	32	56 sec	61 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	20	64 sec	59 %	2.7 kg/h