

OK 68.82



OK 68.82 är en höglegerad elektrod för skarvsvetsning av svårsvetsade artskilda stål, påsvetsning av glidytor, samt som buffertlager vid påsvetsning av hårdsvetsgods. Utmärkande för svetsgodset är hög hållfasthet, hög spricksäkerhet och hög slitstyrka. Elektroden tål utspädning och upplegering, ger höghållfasta svetsar både i höglegerade och låglegerade stål och vid sammansvetsning av vitt artskilda stål. Den höga kromhalten ger låg friktionskoefficient och skalningsbeständighet upp till 1150 °C. Svetsning vid förhöjd arbetstemperatur kan i många fall elimineras utom för stål med hög kolekvivalent då en förvärmning kring 150-200 °C bör tillämpas. OK 68.82 gör skäl för benämningen universalelektrod för svåra svetsfall i både vanliga och svårsvetsade ovanliga stål. Låmpliga applikationer är valsar, smidesverktyg, varmformningsverktyg, stansdynor för plast osv. OK 68.82 har en högt legerad kärntråd, vilket ger den utmärkta svetsningsegenskaper. (Art nr 6882)

Klassificering	SFA/AWS A5.4 : (E312-17) EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 Werkstoffnummer : 1.4337
Godkännanden	CE EN 13479 Sepro UN 272580

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Ferrithalt	FN 30 - 50
Legeringstyp	Stainless duplex
Höljtyp	Acid Rutile

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Helsvetsgods	500 MPa	750 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS		
Helsvetsgods	20 °C	40 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.6	1.1	9.9	29.1	0.2	0.10	40

Insmälningsdata

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	166	33 sec	54 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	104	45 sec	52 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-120 A	26 V	55	57 sec	52 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-170 A	30 V	36	60 sec	55 %	2.0 kg/h