

OK 67.45



OK 67.45 je bazická elektroda typu 18-8-6Mn pro svařování heterogenních spojů rozdílných typu ocelí, 13% manganových ocelí a pro navařování uhlíkových ocelí. Lze použít i jako mezivrstvu pro tvrdé návary. Poskytuje plně austenitický svarový kov, možná náhrada za E-B 445.

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

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

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 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	85 J
Po svaření	-60 °C	50 J

Typického chemického složení svarového kovu v %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300 mm	50-80 A	23 V	58 %	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350 mm	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350 mm	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350 mm	150-200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h