

## OK 68.82



OK 68.82 je vysocelegovaná elektroda poskytující feriticko-austenitický svarový kov přibližně se 30-35% feritu. Svarový kov je odolný proti koroznímu praskání a proti tvorbě okujů až do teploty 1150°C. Elektroda je používána pro spoje různorodých ocelí, ocelí s omezenou svařitelností a pro přechodové vrstvy při navařování. Příklad použití: navařování válců, kovacích zápustek, nástrojů pracujících za tepla, forem pro zpracování plastů apod.

Specifikace	
Klasifikace	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E312-17) Werkstoffnummer : 1.4337
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Svařovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 30 - 50
Typ legování	Stainless duplex
Typ obalu	Acid Rutile
Min AC OCV	55

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Po svaření	500 MPa	750 MPa	25 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS		
Po svaření	20 °C	40 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.13	0.6	1.1	9.9	29.1	0.2	0.10	40

Údaje ukládání						
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu	
2.0 x 300 mm	40-60 A	26 V	54 %	33 sec	0.7 kg/h	
2.5 x 300 mm	50-85 A	25 V	52 %	45 sec	1.0 kg/h	
3.2 x 350 mm	55-120 A	26 V	52 %	57 sec	1.3 kg/h	
4.0 x 350 mm	75-170 A	30 V	55 %	60 sec	2.0 kg/h	