

OK 67.60



OK 67.60 je elektroda pro svařování nerezavějících ocelí k ocelím nelegovaným a nízkolegovaným, pro navařování běžných ocelí a pro svařování kořenových partií spojů plátovaných ocelí. Elektroda má vynikající svařovací vlastnosti ve všech polohách kromě polohy svislé shora dolů, a to jak při použití střídavého, tak i stejnosměrného proudu.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 CSA W48 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Schválení	CE : EN 13479 CWB : E309L-17 DNV-GL : VL 309 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00898

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

Svařovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 10-22
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Acid Rutile
Min AC OCV	55

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	470 MPa	580 MPa	32 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	50 J
Po svaření	-10 °C	40 J

Typického chemického složení svarového kovu v %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.0 x 300 mm	45-65 A	27 V	60 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h