

OK 13Mn



Bazická elektroda pro navařování a renovace dílů z manganových ocelí jako např. ?elist'ových drtí?ů, kladiv apod., a všude tam, kde je vyžadována vysoká houževnatost v kombinaci s abrazivním opotřebením. Interpass teplotu je třeba udržovat co nejnižší.

Specifikace	
Klasifikace	EN 14700 : E Fe9
Svařovací proud	AC, DC+
Typ legování	Austenitic Mn steel
Typ obalu	Lime Basic
Min AC OCV	65

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	480 MPa	780 MPa	20 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	70 J
Po svaření	-20 °C	45 J
Po svaření	-40 °C	35 J
Po svaření	-60 °C	25 J

Typického chemického složení svarového kovu v %		
C	Mn	Si
1.08	12.2	0.7

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
3.2 x 450 mm	95-135 A	23 V	60 %	95 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450 mm	130-180 A	23 V	60 %	109 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450 mm	170-230 A	25 V	60 %	132 sec	1.8 kg/h