

OK 67.45



OK 67.45 er en basisk elektrode, som nedsmelter et manganlegeret rustfrit metal af typen 19/10 med ca. 6% mangan. Anvendelsesområde: OK 67.45 anvendes til vanskelige svejseopgaver f.eks. stål, som tager hærkning, sejhærdningsstål, manganstål, indspændte konstruktioner, svejsning uden forvarmning og lige n. Endvidere anvendes den generelt til påsvejsning af skær og tænder på gravemaskiner og entreprenørdstyr. Det nedsmeltede metal er meget sejt og revnesikkert. Ligesom manganstålelektroderne OK Selectrode 86.08 og OK Selectrode 86.28 har metallet af typen 19/10/6 Mn den egenskab, at det hærder ved koldbearbejdning. I modsætning til førnævnte manganstålelektroder, kan OK 67.45 og OK 67.52 anvendes også til forbindelsessvejsning i mangan stål. (Art nr 6745)

Klassifikationer	SFA/AWS A5.4 : (E307-15) EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2
Godkendelser	ABS Stainless CE EN 13479 Seproz UNA 272580 VdTUV 01580

Godkendelser er baseret på fabriksplacering. Kontakt ESAB for flere oplysninger.

Svejestrøm	DC+
Ferrit indhold	FN <5
Legeringstype	Stainless austenitic CrNiMn
Belægning	Lime Basic

Typisk trækegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
ISO			
As Welded	470 MPa	605 MPa	35 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
As Welded	20 °C	85 J
As Welded	-60 °C	50 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8		0.06	2

Nedsmeltning Data

Diameter	Ampere	Volt	Antal elektroder/kg svejsemetal	Fusionstid per elektrode ved 90% I max	Virkningsgrad %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	102	50 sec	58 %	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	51	71 sec	60 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	33	73 sec	60 %	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	25 V	22	80 sec	60 %	2.2 kg/h