

## OK 67.70



OK 67.70 er en overlegeret rutilsur beklædt elektrode, der nedsmelter et svejsemetal af typen 23 Cr, 12 Ni og 2,8 Mo. Denne legering giver et svejsemetal med et ferritindhold på 12-20% og er derfor meget sikker over for varmerevnedannelse. Anvendelsesområde: OK 67.70 anvendes til svejsning af bundstrengene i overgangen mellem det rustfrie lag og det ulegerede materiale i compoundplade. OK 67.70 er også velegnet til sammensvejsning af rustfrit og ulegeret eller lavtlegeret stål. (Art nr 6770)

<b>Klassifikationer</b>	SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 CSA W48 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
<b>Godkendelser</b>	ABS SS to C&C/Mn steels BV 309Mo CE EN 13479 CWB CSA W48: E309LMo-17 DB 30.039.05 DNV-GL VL 309 Mo LR SS/CMn NAKS/HAKC 3.2 mm RINA 309Mo Seproz UNA 272580 VdTÜV 02424

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

<b>Svejestrøm</b>	DC+, AC
<b>Ferrit indhold</b>	FN 12-22
<b>Legeringstype</b>	Austenitic CrNi
<b>Belægning</b>	Acid Rutile

### Typisk trækegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
<b>ISO</b>			
As Welded	510 MPa	610 MPa	32 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
As Welded	20 °C	50 J
As Welded	-20 °C	35 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

### Nedsmeltning Data

Diameter	Ampere	Volt	Antal elektroder/kg svejsemetal	Fusionstid per elektrode ved 90% I max	Virkningsgrad %	Deposition Rate @ 90% I max
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	147	48 sec	58 %	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	94	45 sec	57 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	47	61 sec	59 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	32	56 sec	61 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	20	64 sec	59 %	2.7 kg/h