

OK 67.13



Austenitic stainless steel electrode for welding 25Cr20Ni steels. The weld metal does not contain any measureable ferrite and resists scaling up to 1100-1150 °C.

Klasifikácie	SFA/AWS A5.4 : E310-16 EN ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2 Werkstoffnummer : 1.4842
Schválenia	CE EN 13479

Schválenie je platné podľa miesta výroby. Prosím kontaktujte ESAB pre ďalšie informácie.

Zvárací prúd	DC+, AC
Obsah feritu	FN 0
Typ zliatiny	Austenitic CrNi
Typ obalu	Basic Rutile

Typické pevnostné vlastnosti

Stav	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Predženie
AWS			
Po zvarení	430 MPa	600 MPa	35 %

Rázová húževnatosť

Stav	Teplota skúšania	Rázová práca
ISO		
Po zvarení	20 °C	83 J
AWS		
Po zvarení	20 °C	90 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.12	1.9	0.6	21.1	25.6

Naváracie údaje

Priemer	Prúd, A	V	Počet elektród/zvarový kov	Doba odhorievania elektródy	Účinnosť %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	21 V	101	42 sec	51 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	24 V	53	58 sec	51 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	28 V	34	61 sec	51 %	1.7 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-220 A	31 V	21	67 sec	54 %	2.6 kg/h