

OK 67.15



Basic coated MMA-electrode for welding 25Cr 20Ni-steels. Also suitable for welding armour steels, austenitic manganese steels and for joining of dissimilar steels.

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.4 : E310-15 EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 Werkstoffnummer : 1.4842
Dopuszczenia	CE EN 13479 DB 30.039.01 Seproz UNA 272580 VdTUV 01025

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Prąd spawania	DC+
Zawartość ferrytu	FN 0
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Lime Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	410 MPa	590 MPa	35 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	100 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Liczba elektrod /stopiwo	Czas upalania elektrody	Sprawność %	Deposition Rate @ 90% I max
2.0 x 300.0 mm	45-55 A	24 V	162	36 sec	62 %	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	96	40 sec	61 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-115 A	25 V	50	60 sec	59 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	26 V	28	62 sec	59 %	1.8 kg/h
5.0 x 350.0 mm	130-200 A	26 V	22	65 sec	60 %	2.5 kg/h