

OK 68.81



OK 68.81 je vysokolegovaná elektroda poskytující feriticko-austenitický svarový kov s přibližně 40% feritu. Svarový kov je odolný proti koroznímu praskání a proti tvorbě okujů až do teploty 1150°C. Elektroda je používána pro spoje roznorodých ocelí, ocelí s omezenou svaitelností a pro pechodové vrstvy při navaování. Příklad použití: navaování válců, kováčích zápustek, nástroj pracujících za tepla, forem pro zpracování plastů apod.

Klasifikace	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E312-17 Werkstoffnummer : 1.4337
Schválení	CE : EN 13479 Seproz : UNA 272580

Svaovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 30 - 50
Typ legování	Stainless duplex
Typ obalu	Acid Rutile

Typical Tensile Properties

Condition	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Po svaení	610 MPa (88 ksi)	790 MPa (115 ksi)	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Vrbová houževnatost
AWS		
Po svaení	20 °C (68 °F)	30 J (22 ft-lb)

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.9	0.7	10.2	28.9	0.04	0.09	40

Údaje ukládání

Diameter	Current	Voltage	Efficiency (%)	Počet elektrod / svarový kov	Fusion time per electrode at 90% I max	Deposition Rate
2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11.8 in.)	40-60 A	22 V	64 %	123	41 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-85 A	24 V	64 %	78	48 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	60-125 A	25 V	62 %	42	65 sec	1.3 kg/h (2.9 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	80-175 A	26 V	62 %	26	66 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	150-240 A	28 V	65 %	17	68 sec	3.2 kg/h (7.1 lbs/h)