

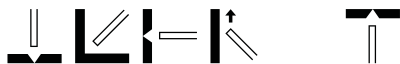
Beskrivelse

OK 67.60 er en overlegeret rutilsur beklædt elektrode, der nedsmelter et svejsemetal af typen 23 Cr, 12 Ni. Denne legering giver et svejsemetal med et ferritindhold på 12-20% og er derfor meget sikker over for varmerevnedannelse.

Anvendelsesområde: OK 67.60 anvendes til svejsning af bundstrengene i overgangen mellem det rustfrie lag og det ulegerede materiale i kom-poundplade. OK 67.60 er også velegnet til sam-mensvejsning af rustfrit og ulegeret eller lavtlegeret stål.

Svejestrøm

DC+, AC OCV 55 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 309LSi (16.51)
MAG: OK Autrod 309LSi (16.51)
FCAW: Shield-Bright 309L, Shield-Bright 309L X-tra

Klassifikationer

EN 1600	E 23 12 L R 3 2
SFA/AWS A5.4	E309L-17
Werkstoff Nr.	1.4332
CSA W48	E309L-17

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,03	0,75	0,9	23.7	13,0	<0,3	<0,3

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	470
Trækstyrke, MPa	580
Forlængelse, A5 %	32

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	50
-10	40

Ferritindhold FN 12-22

Godkendelser

CWB	CSA W48
Sepros	UNA 409820
VdTÜV	00898
CE	EN 13479

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø mm	Længde mm	Strøm A	Bue- spænding V	N. kg svejse- metal pr. kg elek.	B. Antal elek. pr. kg svejsemetal	H. Svejsem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,0	300	45-65	27	0,60	136	0,7	38
2,5	300	45-90	28	0,60	85	1,1	38
3,2	350	65-120	29	0,60	45	1,6	51
4,0	350	85-180	31	0,60	29	2,5	51
4,0	450	85-170	31	0,60	23	2,5	65
5,0	350	110-250	32	0,60	19	3,3	58