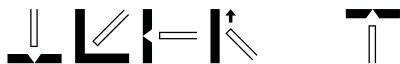


Beskrivelse

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.

Svejestrøm

DC+, AC OCV 55 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 309MoL (16.54)
 MAG: OK Autrod 309MoL (16.54)
 FCAW: Shield-Bright 309LMo X-tra
 SAW: OK Autrod 309MoL

Klassifikationer

EN 1600	E 23 12 2 L R 3 2
SFA/AWS A5.4	E309MoL-17
Werkstoff Nr.	1.4459
CSA W48	E309LMo-17

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,03	0,75	0,9	23,0	13,0	2,8	<0,3

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	510
Trækstyrke, MPa	610
Forlængelse, A5 %	32

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	50
-20	> 32

Ferritindhold	FN 12-22
---------------	----------

Godkendelser

ABS	SS to C&C/Mn steels
CWB	CSA W48
DB	30.039.05
DNV	309 Mo
LR	SS/CMn
RINA	E 309Mo
Sepron	UNA 409820
VdTUV	02424
CL	EN 1600
BV	UP
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	40-60	26	0,58	147	0,6	48
2,5	300	50-90	29	0,57	94	0,9	45
3,2	350	60-120	27	0,59	47	1,4	61
4,0	350	85-180	31	0,61	32	2,0	56
5,0	350	110-250	30	0,59	20	2,7	64
5,0	450	110-240	30	0,57	15	2,7	85