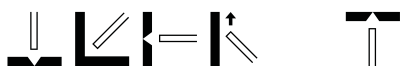


Beskrivelse

OK 67.75 er en overlegeret basisk beklædt elektrode, der nedsmelter et metal af 23/12-type med molybdæn- og mangantillegering. Da elektroden er legeret således, at ferritindholdet i svejsemetallet er ca. 10%, nedsmelter den et materiale med stor sikkerhed over for varmerevnedannelse. Anvendelsesområde: Foruden anvendelse til bundstreng i kompositplade i overgangen mellem det rustfrie lag og det ulegerede materiale, anvendes OK 67.75 også til påsvejsning og sammensvejsning af rustfrit materiale med ulegeret materiale.

Svejestrøm

DC+

**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
 SAW: OK Autrod 309L

Klassifikationer

EN 1600	E 23 12 L B 4 2
SFA/AWS A5.4	E309L-15
Werkstoff Nr.	1.4332

Svejsesimalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,04	0,5	2,2	24,0	13,0	<0,5	<0,3

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	470
Trækstyrke, MPa	600
Forlængelse, A5 %	35

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	75
-80	55

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

Godkendelser

ABS	Stainless
DNV	309
LR	SS to C/Mn Steels
Sepros	UNA 409820
UDT	EN 1600
VdTÜV	00633

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 svejsmetal	H. Svejssem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,5	300	50-80	22	0,73	78,0	1,1	42
3,2	350	80-110	24	0,73	39,0	1,5	60
4,0	350	100-150	26	0,73	25,0	2,3	62
5,0	350	160-220	27	0,73	16,5	3,4	65