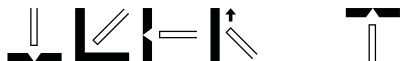


Beskrivelse

OK 67.45 er en basisk elektrode, som nedsmelter et manganlegeret rustfrit metal af typen 19/10 med ca. 6% mangan. Anvendelsesområde: OK 67.45 anvendes til vanskelige svejseopgaver f.eks. stål, som tager hærkning, sejhærkningsstål, manganstål, indspændte konstruktioner, svejsning uden forvarmning og lige n. Endvidere anvendes den generelt til påsvejsning af skær og tænder på gravemaskiner og entreprenørudstyr. Det nedsmeltede metal er meget sejt og revnesikkert. Ligesom manganstålelektroderne OK Selectrode 86.08 og OK Selectrode 86.28 har metallet af typen 19/10/6 Mn den egenskab, at det hærder ved koldbearbejdning. I modsætning til førnævnte manganstålelektroder, kan OK 67.45 og OK 67.52 anvendes også til forbindelsessvejsning i mangan stål.

Svejsestrøm

DC+

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 16.95
 MAG: OK Autrod 16.95
 FCAW: OK Tubrodur 14.71, OK Tubrod 15.34
 SAW: OK Flux 10.92, OK Flux 10.93/OK Autrod 16.97

Klassifikationer

EN 1600 E 18 8 Mn B 4 2
 SFA/AWS A5.4 (E307-15)

Svejsesimalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,11	0,5	6,0	18,5	8,5	<0,5	<0,5

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa 470
 Trækstyrke, MPa 605
 Forlængelse, A5 % 35

Charpy V

Prøvetemperatur, °C Slagsejhed, J
 +20 85
 Ferritindhold FN <5

Godkendelser

ABS Stainless
 Sepros UNA 409820
 VdTÜV 01580

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 svejsesmetal	H. Svejssem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,5	300	50-80	23	0,58	102	0,7	50
3,2	350	70-100	24	0,60	51	1,1	71
4,0	350	100-140	24	0,60	33	1,5	73
5,0	350	150-200	25	0,60	22	2,2	80