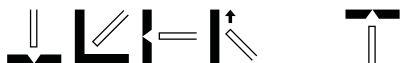


Beskrivelse

OK 68.81 er en rutilsur beklædt elektrode, der nedsmelter et austenitisk-ferritisk svejsemetal af typen 29/9 Cr/Ni. Elektroden tåler stor opblanding af grundmaterialet. Anvendelsesområde: OK 68.81 er beregnet til sammensvejsning af forskellige materialer og materialekombinationer samt til påsvejsning. F.eks. kan den bruges til værktøjsstål, fjederstål, manganstål, kromstål, sammensvejsning af ulegeret og lavtlegeret stål til rustfrit stål. Den bruges også til bufferlag ved hårdsvæjsning. Svejsemetallet er under alle forhold revnesikkert og bearbejdeligt. Desuden hærdes det ved kolddeformation, og det er oxidationsbestandigt op til 1150°C.

Svejestrøm

DC+, AC OCV 60 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 312 (16.75)
 MAG: OK Autrod 312 (16.75)
 SAW: OK Flux 10.92, OK Flux 10.93/
 OK Autrod 312 (16.75)

Klassifikationer

SFA/AWS A5.4	E312-17
EN 1600	E 29 9 R 3 2
Werkstoff Nr.	1.4337
EN 14700	E Fe11

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,115	0,75	0,75	29	9,75	0,5	0,3

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	610
Trækstyrke, MPa	790
Forlængelse, A5 %	22

Charpy V

Prøvetemperatur, °C +20	Slagsejhed, J 30
Ferritindhold	FN 35 - 65

Godkendelser

Sepro	UNA 054403
-------	------------

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	22	0,64	123	0,7	41
2,5	300	50-85	24	0,64	78	0,9	48
3,2	350	60-125	25	0,62	42	1,3	65
4,0	350	80-175	26	0,62	26	2,0	66
5,0	350	150-240	28	0,65	17	3,2	68