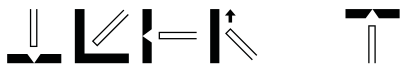


Beskrivelse

OK 67.50 er en ferrit-austenitisk, rutil-surbeklædt elektrode med lavt kulstofindhold for svejsning af Duplex stål. Elektroden er legeret således, at ferritindholdet i svejsemetallet er ca. 30-45%. Svejsemetallet er specielt modstandsdygtigt over for spændingskorrosion op til en temperatur på 300°C. Anvendelsesområde: OK 67.50 er beregnet til svejsning af ferrit-austenitiske rustfrie stål, de såkaldte Duplex stål som f.eks.: W. nr. 1.4462 SS 2377, SAF 2205, Avesta 2205 og UNS S 31803.

Svejsestrøm

DC+, AC OCV 60 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 2209 (16.86)
 MAG: OK Autrod 2209 (16.86)
 FCAW: OK Tubrod 14.27, OK Tubrod 15.37
 SAW: OK Autrod 2209

Klassifikationer

EN 1600	E 22 9 3 N L R 3 2
SFA/AWS A5.4	E2209-17
Werkstoff Nr.	1.4462
CSA W48	E2209-17

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
<0,03	0,75	0,9	22,5	9,5	3,0	<0,3	0,16

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	660
Trækstyrke, MPa	857
Forlængelse, A5 %	25

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	50
-30	41

Ferritindhold	FN 25-40
---------------	----------

Godkendelser

ABS	For welding duplex steels
BV	2209
CWB	CSA W48
DNV	For duplex SS
GL	4462
RINA	2209
Sepros	UNA 409820
VdTÜV	04368
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	30-65	29	0,55	152	0,7	33
2,5	300	50-90	27	0,58	91	1,0	38
3,2	350	80-120	28	0,58	47	1,4	55
4,0	350	100-160	29	0,58	32	1,9	59
5,0	350	150-220	30	0,58	20	2,8	64