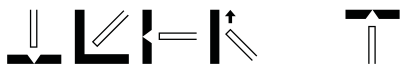


Beskrivelse

OK 67.15 er en basisk beklædt elektrode, der nedsmelter et metal af 26/20-type, og er beregnet til svejsning af austenitiske rustfrie og varmebestandige stål af tilsvarende retningsanalyse. Det nedsmeltede svejsemetal er helt austenitisk og derfor noget mere følsomt over for varmerevner end f.eks. svejsemetallet fra OK 61.30, OK 63.30 m.fl. Anvendelsesområde: Foruden svejsning af 26/20-type rustfrit stål anvendes denne elektrode ved sammensvejsning af rustfrie (også rene kromstål) og ulegerede stål. Desuden kan elektroden anvendes til svejsning af lufthærdende værktøjsstål.

Svejestrøm

DC+

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 310
MAG: OK Autrod 310
SAW: OK Autrod 310

Klassifikationer

EN 1600	E 25 20 B 2 2
SFA/AWS A5.4	E310-15
Werkstoff Nr.	1.4842

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,12	0,5	2,2	26,0	21,0	<0,5	<0,5

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	410
Trækstyrke, MPa	590
Forlængelse, A5 %	35

Charpy V

Prøvetemperatur, °C +20	Slagsejhed, J 100
Ferritindhold	FN 0

Godkendelser

DB	30.039.01
Sepros	UNA 409820
VdTÜV	01025
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	45-55	24	0,62	162	0,6	36
2,5	300	50-85	25	0,61	96	0,9	40
3,2	350	60-115	25	0,59	50	1,2	60
4,0	350	70-160	26	0,59	28	1,8	62
5,0	350	130-200	26	0,60	22	2,5	65