

Általános leírás

Bázikus bevonatú hegesztőelektróda a 25Cr20Ni ötvözésű (AISI 310) ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez. Ausztenites mangánacélok, páncéllemezek és fekete-fehér kötésekhöz is jól alkalmazható. Az OK 67.15 varratfém nagyon jó repedésellenállóságú.

Kihozatal

105%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók



Besorolás

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

Jóváhagyások

DB 30.039.01
Sepros UNA 409820
VdTÜV 01025
CE EN 13479

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08-0,15	0,2-0,7	1,8-2,5	25-27	20-22

P	S
0,025	0,02

Deltaferrit (FN) 0

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	410
Szakítószilárdság (MPa)	590
Nyúlás (%)	35%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
20°C	100

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.0x300	45	55	1.2	105	0.62	162	0.6	36	24
2.5x300	50	85	1.7	105	0.61	96	0.9	40	25
3.2x350	60	115	3.4	105	0.59	50	1.2	60	25
4.0x350	70	160	4.7	100	0.59	28	1.8	62	26
5.0x350	130	200	7.5	100	0.60	22	2.5	65	26

W = 100 db elektróda tömege

 η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ivídió (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)