

OK 67.15



Basische Stabelektrode zum Schweißen hitzebeständiger Cr- und CrNi-Stähle, insbesondere X15CrNiSi25-21 / 1.4841. Das sehr rissbeständige Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150°C, jedoch wegen Ni > 5% nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre. Auch für lufthärtende Stähle, Manganhartstahl und Mischverbindungen (Schwarz/Weiß) bis 300°C einsetzbar. Für Werkstoffe wie 1.4840, 1.4841, 1.4845 u.ä

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01025

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 0
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Lime Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	410 MPa	590 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	100 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.0 x 300 mm	45-55 A	24 V	62 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	50-85 A	25 V	61 %	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-115 A	25 V	59 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	70-160 A	26 V	59 %	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350 mm	130-200 A	26 V	60 %	65 sec	2.5 kg/h