

Електроди Esab заваръчни 3.2x350 мм, 1.7 кг, 130 А, неръждаеми, ОК 67.45



ЕЛЕКТРОДИ ОТ НЕРЪЖДАЕМА СТОИНА



OK 67.45



Austenitic stainless-steel electrode producing a weld metal with less than 5% ferrite. The tough weld metal has excellent crack resistance, even when welding steels with very poor weldability. Suitable for joining 12-14% manganese steel to itself or other steels. Also suitable for buffer layers before hardfacing.

Класификация	EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
Одобрения	ABS Stainless CE EN 13479 Seproz UNA 272580 VdTUV 01580

Сертификатите се определят на база на местоположението на фабриката. Моля, свържете се с ЕСАБ за повече информация.

Заваръчен ток	DC+
Феритно съдържание	FN <5
тип на легиране	Stainless austenitic CrNiMn
тип обmazка	Lime Basic

Типични механични характеристики

състояние	Граница на провлачване	Якост на опън	Относително удължение
ISO			
Състояние	470 MPa	605 MPa	35 %
AWS			

Ударна жилавост Шарпи

състояние	Тестова температура	Impact Value
ISO		
Състояние	20 °C	85 J
Състояние	-60 °C	50 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

Данни за отлагането

Диаметър	Сила на тока	волта	кг. наварен метал/ кг. електроди	Брой електроди/ кг наварен метал	Време, необходимо за изгаряне изразходване на 1 електрод при заваряване с 90% от максималната сила на тока	Скорост на отлагане
2.5 x 300 mm	50-80 A	23 V	0.58	102	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350 mm	70-100 A	24 V	0.60	51	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350 mm	80-140 A	24 V	0.60	33	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350 mm	150-200 A	25 V	0.60	22	80 sec	2.2 kg/h

Продукт: [Електроди Esab заваръчни 3.2x350 мм, 1.7 кг, 130 А, неръждаеми, ОК 67.45](#)

Категория: [Електродъгово заваряване](#)

Бранд: [Esab](#)

Категория бранд: [Електроди Esab](#)