

OK 67.70



Acid rutile MMA-electrode giving an over alloyed weld metal. Suitable for welding acid resistant stainless steels to mild and low alloyed steels. Also suitable for welding buffer layers when surfacing mild steel with acid resistant stainless steel weld metal.

Klasifikace	SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 CSA W48 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Schválení	ABS SS to C&C/Mn steels BV 309Mo CE EN 13479 CWB CSA W48: E309LMo-17 DB 30.039.05 DNV-GL VL 309 Mo LR SS/CMn NAKS/HAKC 3.2 mm RINA 309Mo Seproz UNA 272580 VdTUV 02424

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Svařovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 12-22
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Acid Rutile

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	510 MPa	610 MPa	32 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	50 J
Po svaření	-20 °C	35 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Účinnost %	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	147	48 sec	58 %	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	94	45 sec	57 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	47	61 sec	59 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	32	56 sec	61 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	20	64 sec	59 %	2.7 kg/h