OK 67.55

Bázikus

MMAW

Általános leírás

Bázikus bevonatú hegesztőelektróda 22Cr9Ni3Mo ötvözéssel (AISI 2209) az ausztenit-ferrites (duplex) korrózióálló acélok hegesztéséhez. A varrtfém -60°C-ig jó ütőmunkát biztosít. Különösen ajánlott a duplex acélok "offshore" körülmények közötti alkalmazásaihoz.

Kihozatal

100%

Áramnem és polaritás

DC+

Hegesztési pozíciók

Besorolás

EN 1600	E 22 9 3 N L B 2 2
SFA/AWS A5.4	E2209-15
Werkstoffnummer	1.4462

Jóváhagyások

DNV	For duplex SS
Sepros	UNA 409820
VdTÜV	06774

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
max 0,04	0,2-0,7	0,5-1,2	21,5-23,5	8,5-10

Mo	N	P	S
2,8-3,3	0,12-0,18	0,02	0,015

Deltaferrit (FN) 35-50

Varratfém átlagos mechanikai jellemzõi

Folyáshatár (MPa)	650
Szakítószilárdság (MPa)	800
Nyúlás (%)	28%

Ütõmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	**Ütőmunka (J)**
20°C	100
-20°C	85
-40°C	75
-60°C	65

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz	Hegesztőáram min	Hegesztőáram max	W	η	N	B	H	T	Hegesztő-feszültség
(mm)	(A)	(A)	(kg)	(%)	(kg/kg)	(db/kg)	(kg/s)	(s/db)	(V)
2.5x300	50	80	1.8	102	0.58	98	0.8	46	21
3.2x350	60	100	3.5	103	0.58	50	1.0	71	21
4.0x350	100	140	5.3	106	0.58	32	1.5	74	21

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