

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E410-15
БДС EN ISO 3581: E 13 B 4 2

W. Nr.: 1.4009
БДС EN ISO 14700: E Fe7

Предназначение:

OK 68.15 е базичен неръждаем електрод, който внася 13%Cr в метала на заваръчния шев. Подходящ е за заваряване на мартензитни и феритни хромови стомани с подобен състав в случаите, когато CrNi-легиранни аустенитни неръждаеми електроди не могат да бъдат използвани, например при излагане на агресивни серни газове и дим (до 850 °C). Устойчив е на окалинообразуване до температура 850 °C, а при наличие на пара, до 450 °C. В зависимост от заваръчните параметри, структурата и механичните свойства на необработения наварен метал могат да варират в рамките на сравнително широки граници.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4000, 1.4001, 1.4002, 1.4006, 1.4021, 1.4024, 1.4027, 1.4028 и др.

Тип на обмзката: Базична
Заваръчен ток: = (+)
Рандеман: 108 - 118%
Изсушаване: 200 °C/2ч.

Одобрения и сертификати:
Sepron

B



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr
0,04	0,50	0,70	12,5

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / 0°C	
					0	+ 20
AWS	TZ 1	520	370	25	35	55
ISO	TZ 0	900	570	≥ 15		

TZ 0: без термообработка след заваряване;

TZ 1: термообработка за снемане на напреженията 750 °C/ 1ч.

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 350	0,62	73	1,0	48	25	65 - 115	681525(хххх)*
3,2 x 450	0,63	33	1,5	71	25	90 - 160	681532(хххх)*
4,0 x 450	0,57	24	2,0	73	30	120 - 220	681540(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.