

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E2594-16
БДС EN ISO 3581: E 25 9 4 N L R 3 2

W. Nr.: ~1.4410

Предназначение:

OK 68.53 е рутилово базичен електрод за заваряване на аустенитно-феритни стомани от типа супер дуплекс, например SAF 2507 и Zeron 100. Металът на шева има особено висока устойчивост срещу питинг, корозия в междини и напукване от корозия под напрежение, както и междукристална корозия във среди съдържащи хлориди и хидро-сулфиди. Изпитан е според тестовите Streicher и Huey (ASTM A-262), ASTM G48 (CPT = 55 – 60°C), както и SCC тест според NACE TM 0177. Електродът има добри характеристики във всички заваръчни позиции, а шлаката е лесна за отделяне.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4410, 1.4467, 1.4468, 1.4469, 1.4501, 1.4507, 1.4515, 1.4517 и др.

Тип на обмзката: Рутилово базична

Заваръчен ток: ~ / = (+)

Рандеман: 106%

U на празен ход: мин. 60 V

Изсушаване: 250 °C/2ч.

Феритно число: 35 - 50

Одобрения и сертификати:

CE EN 13479

VdTUV 07377

DNV

B



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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
≤ 0,04	0,50	0,80	25,20	9,80	4,00	≤ 0,75	0,25

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
					+ 20	- 40
AWS	TZ 0	850	700	30	50	40

TZ 0: без термообработка след заваряване

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 300	0,60	94	0,9	43	22	55 - 85	685325(хххх)*
3,2 x 350	0,60	47	1,2	62	22	70 - 110	685332(хххх)*

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