

OK 68.81



Vielseitige Hochleistungselektrode (125% Ausbringen), ergibt ein ferritisch-austenitisches Schweißgut, korrosionsbeständig und unempfindlich gegen Aufmischung aus dem Grundwerkstoff. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150 °C. Zum Schweißen schwer schweißbarer Stähle (z. B. Werkzeugstähle, Manganhartstähle, Federstähle, Einsatzstähle), zur Reparatur von Kunststoffpressformen, Warmarbeitswerkzeugen usw., Pufferlagen vor Hartauftragungen (Härte ca. 220 HB), Verbinden artverschiedener Stähle, z. B. Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 20 mm Naht- bzw. Wanddicke bei Einsatztemperaturen bis max. 300 °C. Für schwer und bedingt schweißbare Stähle, rissichere Mischverbindungen, Reparaturen usw.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN 14700 : E Fe11 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E312-17 Werkstoffnummer : 1.4337
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 30 - 50
Legierungstyp	Stainless duplex
Umhüllungstyp	Acid Rutile
Min AC OCV	60

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	610 MPa	790 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	20 °C	30 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.13	0.9	0.7	10.2	28.9	0.04	0.09	40

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.0 x 300 mm	40-60 A	22 V	64 %	41 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	50-85 A	24 V	64 %	48 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-125 A	25 V	62 %	65 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	80-175 A	26 V	62 %	66 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	150-240 A	28 V	65 %	68 sec	3.2 kg/h