

## OK 67.15



Basische Stabelektrode zum Schweißen hitzebeständiger Cr- und CrNi-Stähle, insbesondere X15CrNiSi25-21 / 1.4841. Das sehr rissbeständige Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150°C, jedoch wegen Ni > 5% nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre. Auch für lufthärtende Stähle, Manganhartstahl und Mischverbindungen (Schwarz/Weiß) bis 300°C einsetzbar.  
Für Werkstoffe wie 1.4840, 1.4841, 1.4845 u.ä

<b>Klassifikationen</b>	EN ISO 3581-A: E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4: E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
<b>Zulassungen/Eignungsprüfungen</b>	CE EN 13479 DB 30.039.01 Seproz UNA 272580 VdTUV 01025

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Schweißstrom</b>	DC+
<b>Ferritanteil</b>	FN 0
<b>Legierungstyp</b>	Austenitic CrNi
<b>Umhüllungstyp</b>	Lime Basic

### Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>ISO</b>			
Unbehandelt	410 MPa	590 MPa	35 %
<b>AWS</b>			

### Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>ISO</b>		
Unbehandelt	20 °C	100 J

### Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

### Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
2.0 x 300 mm	45-55 A	24 V	0.62	162	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	50-85 A	25 V	0.61	96	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-115 A	25 V	0.59	50	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	70-160 A	26 V	0.59	28	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350 mm	130-200 A	26 V	0.60	22	65 sec	2.5 kg/h