

OK 67.50



Rutilumhüllte Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften. Meist verwendet, universell einsetzbar. Zum Schweißen von Standard-Duplex-Stählen und deren Verbindungen mit un- und niedriglegierten Stählen sowie nichtrostenden austenitischen Stählen. Hochkorrosionsbeständig, bis 250°C einsetzbar. Hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion (Streicher-Test: 0,27 mm/a), Loch- und Spannungsrisskorrosion (ASTM G48: CPT 27,5°C) auch in chloridhaltigen Medien.

Für Stähle wie 1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 u. ä. sowie deren Mischverbindungen.

Klassifikationen	EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4: E2209-17 CSA W48: E2209-17 Werkstoffnummer : 1.4462
Zulassungen/Eignungsprüfungen	ABS E2209-17 ABS Stainless* BV 2209 CE EN 13479 CWB CSA W48: E2209-17 DNV-GL Duplex RINA 2209 Seproz UNA 272580 VdTÜV 04368

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

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 35-50
Legierungstyp	Duplex CrNiMoN
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	691 MPa	857 MPa	25 %
AWS			

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	50 J
Unbehandelt	-30 °C	41 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.03	0.8	0.8	8.8	23.2	3.2	0.16	42

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
2.0 x 300 mm	30-65 A	29 V	0.55	152	33 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	50-90 A	27 V	0.58	91	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350 mm	80-120 A	28 V	0.58	47	55 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	90-160 A	29 V	0.58	32	59 sec	1.9 kg/h
5.0 x 350 mm	150-220 A	30 V	0.58	20	64 sec	2.8 kg/h