

## OK 68.82



Universal-Elektrode für Verbindungen und Auftragungen an artähnlichen Stählen, Manganhartstählen und schwer schweißbaren Stählen. Sehr vielseitig anwendbar, nichtrostend, kavitations- und verschleißbeständig (Härte ca. 220 HB), hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150 °C. Auch für Austenit-Ferrit-Verbindungen mit Naht- bzw. Wanddicken bis 20 mm (max. 300 °C), jedoch Lage im Schaeffler-Diagramm beachten. Unempfindlich gegen Aufmischung aus dem Grundwerkstoff, sehr riss- und korrosionsbeständig. Gut geeignet für Warmarbeitswerkzeuge, Kunststoffpresswerkzeuge usw.  
Für 1.3401, schwer und bedingt schweißbare Stähle, Schwarz-Weiß-Verbindungen, Reparaturen usw.

<b>Klassifikationen</b>	EN 14700: E Fe11 EN ISO 3581-A: E 29 9 R 1 2 SFA/AWS A5.4: (E312-17) Werkstoffnummer : 1.4337
<b>Zulassungen/Eignungsprüfungen</b>	CE EN 13479 Seproz UNA 272580

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

<b>Schweißstrom</b>	DC+, AC
<b>Ferritanteil</b>	FN 30 - 50
<b>Legierungstyp</b>	Stainless duplex
<b>Umhüllungstyp</b>	Acid Rutile

### Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>ISO</b>			
<b>AWS</b>			
Unbehandelt	500 MPa	750 MPa	25 %

### Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>AWS</b>		
Unbehandelt	20 °C	40 J

### Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.6	1.1	9.9	29.1	0.2	0.10	40

### Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
2.0 x 300 mm	40-60 A	26 V	0.54	166	33 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	50-85 A	25 V	0.52	104	45 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350 mm	55-120 A	26 V	0.52	55	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	75-170 A	30 V	0.55	36	60 sec	2.0 kg/h