

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.

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

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

Schweißstrom:	==, ~
Ferritanteil:	FN 30 - 50
Legierungstyp:	29 9 / 312
Umhüllungstyp:	Rutilumhüllt

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

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

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	Cr	Ni	N	Ferrit FN
0.13	0.9	0.7	29	10	0.09	40

Leistungsdaten						
Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90 % I max	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.0 x 300 mm	40-60 A	22 V	0.64	123	41 s	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	50-85 A	24 V	0.64	78	48 s	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-125 A	25 V	0.62	42	65 s	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	80-175 A	26 V	0.62	26	66 s	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	150-240 A	28 V	0.65	17	68 s	3.2 kg/h