

# ESAB ELEKTRODA OK 67.45 Fi3.2 / 1,7kg



Elektroda za zavarivanje sa osnovnim premazom za zavarivanje austenitnih čelika otpornih na koroziju sa legurom 18Cr8Nu6Mn. Stvrđavajući metal šava ima odličnu otpornost na pucanje čak i kada se koristi na čelicima koji se loše zavaruju. Pogodan je i za homogene i mešovite spojeve čelika sa 12-14% mangana. Takođe se može veoma povoljno koristiti kao sloj jastuka za preklopne varove.

**Šifra proizvoda:** 0/181340

**Proizvođač:** Esab

**4 284 RSD**

**Neto cena: 3 570 RSD**

## Opis proizvoda

### Specifications

Classifications

EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2  
SFA/AWS A5.4 : (E307-15)

Approvals

ABS : Stainless  
CE : EN 13479  
UKCA : EN 13479  
VdTÜV : 01580

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

Welding Current

DC+

Ferrite Content

FN <5

Alloy Type

Stainless austenitic CrNiMn

Coating Type

Lime Basic

### Typical Tensile Properties

Condition	Yield Strength	Tensile Strength	Elongation
ISO			
As Welded	470 MPa	605 MPa	35 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
As Welded	20 °C	85 J

## Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
As Welded	-60 °C	50 J

## Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

## Deposition Data

Diameter	Current	Voltage	Efficiency (%)	Fusion time per electrode at 90% I max	Deposition Rate
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	58 %	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150- 200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h

## Deklaracija

- **Bruto težina:** 1.7 kg
- **Marka proizvoda:** Esab