OK 67.70

SFA/AWS A 5.4: E309MoL-17
EN 1600: E 23 12 2 L R 3 2

Použitie:
Elektróda na naváranie medzivrstiev pod návary nehrdzavejúcich ocelí a na zváranie rôznych typov nehrdzavejúcich ocelí. Vynikajúce operatívne vlastnosti aj pri zváraním striedavým prúdom. Vhodná na zváranie vo všetkých polohách okrem zvislej zhora nadol.
Interpass teplota: < 150°C

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479	TÜV	02424
CO	CHS	DNV	309 Mo
DB	30.039.05	Ďalšie:	RINA, SEPROS, CWB
LR	SS / CMn		

Typické chemické zloženie čistého zvarového kovu:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,03	0,8	0,8	23,0	13,0	2,7

Obal: rutil - kyslý

Teplota presušenia: 350°C/2h

Zvárací prúd: ~ =(+)

Napätie naprázdno: > 55 V

Polohy zvárania:

Iné údaje:
Tvrdosť zvar. kovu: ~ 200 - 225 HV
FN 12 - 22
W. Nr. 1.4459

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	R_m MPa	$R_{p0,2}$ MPa	$A_5(A_4)$ %	KV (J)/°C +20	KV (J)/°C -20
ISO	TZ 0	610	510	32	50	35
AWS	TZ0	>560	>410	(>30)	-	-

TZ 0 - stav po zvarení

Výkonové parametre:

Priemer (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výťažnosť (%)	Doba horenia (s)	Podiel zv. kovu (%)	(ks/kg zv. kovu)	Výkon navar. (kg/h)
2,0	300	40 - 60	26	107	48	0,58	147	0,6
2,5	300	50 - 90	29	107	45	0,57	94	0,9
3,2	350	85 - 180	31	110	61	0,59	47	1,4
4,0	350	130 - 180	30	106	56	0,61	32	2,7