

ELEKTRODY ESAB OK 67.13 2.5MM/300MM (AWS E 310-16)



Elektroda pro svařování austenitických ocelí typu 25Cr20Ni, především oceli typu W. Nr. 1.4811. Svarový kov odolává až do 1150° C. Lze použít i pro kombinované spoje nerezavějící ocel-nízkolegovaná (nelegovaná) ocel. Poskytuje plně austenitický svarový kov, možná náhrada za E-B 445.

Objednáací číslo: 67132520L0

Výrobce: ESAB

1 076,00 Kč
888,97 Kč bez DPH



Informace o cenách:

	Jednotka	Bez DPH	Včetně DPH
Základní cena:	kg	1 269,96	1 537,00
Prodej na celá balení (0.7 kg):	balení	888,97	1 076,00
Prodej po jednotlivých kusech:	kus	23,39	28,30

Kompletní popis:

Elektroda pro svařování austenitických ocelí typu 25Cr20Ni, především oceli typu W. Nr. 1.4811. Svarový kov odolává až do 1150° C. Lze použít i pro kombinované spoje nerezavějící ocel-nízkolegovaná (nelegovaná) ocel. Poskytuje plně austenitický svarový kov, možná náhrada za E-B 445. Interpass teplota: 125°C

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C 0,10%
Si 0,5%
Mn 1,9%
Cr 26,0%
Ni 21,0%

Svařovací parametry:

Svařovací proud 50-85A
Připojení =+/~
Obal: Rutil-bazický
Teplota sušení: 250°C / 2h

Ostatní údaje:

Tvrdość svar. kovu: ~185-215HV
FN 0
W. Nr. 1.4842

Typické mechanické hodnoty čistého svárového kovu:

Podmínky: AWS
Stav: TZ 0
Rm: 600 MPa

Rp0.2: 430 MPa
A4: 35%
KV: 90 (J)/°C +20