

OK 13Mn



OK 13Mn är en austenitisk manganlegerad basisk elektrod som ger ett slitstarkt, kallbearbetningshårdnande svetsgods, vilket arbetshårdnar under slag och tryck. Elektroden är avsedd för påsvetsning av konstruktionselement av motsvarande legeringstyp. Exempel på sådana detaljer är grävskepståndar och krossplattor till sten- och malmkrossar. Maximal hårdhet efter stark bearbetning kan uppgå till ca. 46 HRC. Mellansträngstemperaturen bör hållas så låg som möjligt, max 200 °C. Svetsning utomhus vid kalla väderförhållanden bör förhöjd arbetstemperatur på ca 50-100 °C uppnås. (Art nr 8608)

Hårdhet: 50 HRC (i arbetshärdat tillstånd)

Bearbetningsbarhet: Endast slipning (Undvik överhettning)

Slitstyrka mot: Metall mot metall (Mycket bra), Slag (Mycket bra)

Värmebeständighet: -

Klassificering	EN 14700 : E Fe9
Svetsström	AC, DC+
Legeringstyp	Austenitic Mn steel
Höjtyp	Lime Basic

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	480 MPa	780 MPa	20 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	70 J
Helsvetsgods	-20 °C	45 J
Helsvetsgods	-40 °C	35 J
Helsvetsgods	-60 °C	25 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
1.08	12.2	0.7

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Verkningsgrad %	Insvetstal vid 90 % I max
3.2 x 450.0 mm	95-135 A	23 V	36	95 sec	60 %	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-180 A	23 V	24	109 sec	60 %	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-230 A	25 V	15	132 sec	60 %	1.8 kg/h