

OK 14MnNi



OK 14MnNi är en nickellegerad austenitisk manganlegerad zirkonbasisk elektrod som ger ett segt spricksäkert svetsgods, vilket arbetshårdnar under tryckbelastning. Elektroden är i första hand avsedd för påsvetsning av förslitna detaljer i 12 - 14% manganstål, som är utsatta för hårt tryck och måttlig abrasiv nötning. Typiska applikationer är krossplattor och valsar, grävskopständer, konor och mantlar till roterande krossar, skopor till mudderverk, rälskorsningar och så vidare. OK 14MnNi ger segare och spricksäkrare svetsgods än de övriga austenitiska manganlegerade elektroderna. Maximal hårdhet vid stark kallbearbetning kan uppgå till ca 40

HRC. Mellansträngstemperaturen bör hållas så låg som möjligt, max 200 °C. (Art nr 8628)

Hårdhet: 44 HRC (i arbetshårdnad tillstånd)

Bearbetningsbarhet: Endast slipning (undvik överhettning)

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

Värmebeständighet: -

Klassificering	EN 14700 : E Z Fe9
Godkännanden	CE DB 82.039.08

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+
Legeringstyp	Austenitic Mn steel
Höljtyp	Zircon Basic

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	440 MPa	690 MPa	30 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provnings temperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	100 J
Helsvetsgods	-20 °C	80 J
Helsvetsgods	-80 °C	45 J
Helsvetsgods	-120 °C	25 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni
0.67	13.2	0.2	3.0

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	100-160 A	30 V	27	90 sec	54 %	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-210 A	30 V	18	105 sec	54 %	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-300 A	31 V	11	114 sec	56 %	2.9 kg/h