

OK 14MnNi



Austenitic manganese steel electrode with nickel for surfacing and building up manganese steel components exposed to severe impact and moderate abrasion. The weld metal is less prone to embrittlement and cracking compared to plain austenitic manganese steel weld metal. It workhardens under compressive stresses. Applications include: crusher plates and rolls, cones and mantels of rotary crushers, rail points. The interpass temperature should be kept as low as possible.

Specifikace	
Klasifikace	EN 14700 : E Z Fe9
Schválení	DB : 82.039.08

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	AC, DC+
Typ legování	Austenitic Mn steel
Typ obalu	Zircon Basic
Min AC OCV	65

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	100 J
Po svaření	-20 °C	80 J
Po svaření	-80 °C	45 J
Po svaření	-120 °C	25 J

Typického chemického složení svarového kovu v %			
C	Mn	Si	Ni
0.67	13.2	0.2	3.0

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
3.2 x 450 mm	100-160 A	30 V	54 %	90 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450 mm	130-210 A	30 V	54 %	105 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450 mm	170-300 A	31 V	56 %	114 sec	2.9 kg/h