

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.

Objednací číslo: 67132520L0

Výrobce: ESAB VAMBERK, s.r.o

1 102,00 Kč
910,34 Kč bez DPH



Informace o cenách:

	Jednotka	Bez DPH	Včetně DPH
Základní cena:	kg	1 300,49	1 574,00
Prodej na celá balení (0.7 kg):	balení	910,34	1 102,00
Prodej po jednotlivých kusech:	kus	23,96	28,99

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:

Tvrdost svar. kovu: ~185-215HV

FN 0

W. Nr. 1.4842

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky: AWS

Stav: TZ 0

Rm: 600 MPa

Rp0.2: 430 MPa

A4: 35%

KV: 90 (J)/°C +20

Ceny jsou platné ke dni tisku tohoto letáku: 09.09.2026