

## 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 VAMBERK, s.r.o

**1 099,00 Kč**  
908,58 Kč bez DPH



### Informace o cenách:

|                                 | Jednotka | Bez DPH  | Včetně DPH |
|---------------------------------|----------|----------|------------|
| Základní cena:                  | kg       | 1 297,97 | 1 571,00   |
| Prodej na celá balení (0.7 kg): | balení   | 908,58   | 1 099,00   |
| Prodej po jednotlivých kusech:  | kus      | 23,91    | 28,93      |

### 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

Ceny jsou platné ke dni tisku tohoto letáku: 16.05.2026