

OK 61.80

Stabilisierte, niedriggekohte Elektrode für den chemischen Behälter- und Apparatebau. Meist für artähnliche CrNiTi- und CrNiNb-Stähle eingesetzt. Die Stabilisierung mit Niob erlaubt den Einsatz bei höheren Temperaturen, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion. Das Schweißgut ist wegen der Niob-Stabilisierung nicht polierfähig, dann unstabilisierte 19 9 L / 308L - Typen verwenden. Für Werkstoffe wie 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4541 u. ä.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E347-17
Zulassungen	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 347 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00638

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 6-12
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	480 MPa	620 MPa	40 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-60 °C	40 J
Unbehandelt	20 °C	60 J
Unbehandelt	0 °C	58 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.03	0.6	0.7	10.0	19.5	0.09	0.29	7

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	26 V	56 %	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	56 %	53 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	30 V	56 %	55 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	31 V	56 %	60 sec	2.9 kg/h