

OK 61.81

Rutile Stabelektrode für Niob- oder Titan-stabilisierte CrNi-Stähle, insbesondere für den Einsatz bei erhöhten Temperaturen, siehe Langzeitwerte: 500 °C / 10.000 h: Rm = 330 MPa (gemessen) 500 °C / 20.000 h: Rm = 310 MPa (extrapoliert) 600 °C / 10.000 h: Rm = 135 MPa (extrapoliert) Der definierte C-Anteil sorgt für eine erhöhte Warmfestigkeit und Kriechfestigkeit. Sehr gute Eignung zum Wurzel- und Zwangslagenschweißen. Für Werkstoffe wie 1.4541, 1.4550, 1.4827, 1.4878, 1.4912, 1.4940 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E347-16 Werkstoffnummer : 1.4551
Zulassungen	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 347 UKCA : EN 13479

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

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

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	560 MPa	700 MPa	31 %
ISO			
Unbehandelt	550 MPa	700 MPa	

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	20 °C	60 J
ISO		
Unbehandelt	-10 °C	71 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.06	1.7	0.7	9.7	20.2	0.08	0.72	7

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	29 V	59 %	36 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-115 A	23 V	60 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-160 A	24 V	60 %	66 sec	1.7 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-210 A	25 V	60 %	78 sec	2.3 kg/h