

OK 61.35

L'électrode OK 61.35 en acier inoxydable et faible teneur en carbone de type E308L présente de très bonnes propriétés de soudage dans les positions verticale et suspendue. La robustesse impact élevé température cryogénique (-196°C) fait du modèle OK 61.35 un outil excellent dans les applications LNG.

Caractéristiques

Classements	EN ISO 3581-A : E 19 9 L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-15 Werkstoffnummer : 1.4316
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04811

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Teneur en ferrite	FN 4-8
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction types

Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	445 MPa (65 ksi)	610 MPa (88 ksi)	44 %

Propriétés de résilience Charpy V types

Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	40 J (30 ft-lb)
ISO		
Brut de soudage	-120 °C (-184 °F)	70 J (52 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	100 J (74 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	40 J (30 ft-lb)

analyse du métal d'apport

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	1.6	0.3	9.8	19.5	0.06	6

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	55-85 A	22 V	61 %	37 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	80-120 A	25 V	61 %	54 sec	1.3 kg/h (2.9 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	80-180 A	27 V	61 %	58 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)