

OK 61.80

L'électrode OK 61.80 LMA en acier inoxydable stabilisé au niobium faible teneur en carbone convient au soudage de l'acier inoxydable des types 321 et 347. Elle résiste la corrosion intergranulaire des températures maximales de 400°C.

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

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

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en ferrite	FN 6-12
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	480 MPa (70 ksi)	620 MPa (90 ksi)	40 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	60 J (44 ft-lb)
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	58 J (43 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	40 J (30 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
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

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.)	50-90 A	26 V	56 %	38 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)	
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-130 A	28 V	56 %	53 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)	
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	90-180 A	30 V	56 %	55 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)	
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	140-250 A	31 V	56 %	60 sec	2.9 kg/h (6.4 lbs/h)	