

OK 61.35

Basische Elektrode für höchste Anforderungen an die Zähigkeit und große Wanddicken. Entwickelt für das Positionsschweißen, auch an Rohren. Gut beständig gegen Salpetersäure und interkristalline Korrosion, kaltzäh bis -196°C, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Für stabilisierte und ungestabilisierte CrNi-Stähle. Für Werkstoffe wie 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4541 u. ä.

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

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

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 4-8
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	445 MPa	610 MPa	44 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	-196 °C	40 J
ISO		
Unbehandelt	-120 °C	70 J
Unbehandelt	20 °C	100 J
Unbehandelt	-196 °C	40 J

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

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	22 V	61 %	37 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	25 V	61 %	54 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	27 V	61 %	58 sec	1.9 kg/h