

OK 61.80

OK 61.80 est une électrode inoxydable stabilisée au niobium destinée au soudage des aciers du type 19Cr10Ni stabilisés au niobium ou au titane. Courant de soudage DC+, AC OCV 50 V

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 typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	480 MPa	620 MPa	40 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C	60 J
Brut de soudage	0 °C	58 J
Brut de soudage	-60 °C	40 J

Analyse du métal déposé							
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

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 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