

OK 61.20

Electrode rutile enrobée pour le soudage d'aciers de type 19%Cr - 10%Ni. Egalement adaptée au soudage d'aciers stabilisés d'une composition similaire, l'exception des cas où le niveau de résistance au fluage du métal de base n'a pas été atteint. L'électrode est spécialement conçue pour le soudage de tubes dotés de parois fines. Des diamètres d'électrodes de 1,6 mm - 2,5 mm sont utilisables dans toutes les positions de soudage et même en position verticale descendante.
x000D Courant de soudage _x000D_ DC+, AC OCV 50 V

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 1 SFA/AWS A5.4 : E308L-16 Werkstoffnummer : 1.4316
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10769

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 3 - 10
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	430 MPa	560 MPa	45 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-50 °C	48 J
Brut de soudage	-60 °C	38 J
Brut de soudage	20 °C	70 J

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Cu	N	FN WRC-92
0.026	0.7	0.7	9.6	19.2	0.05	0.10	5

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	25-60 A	22 V	66 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	28-85 A	22 V	63 %	44 sec	0.9 kg/h