

OK 61.30

Austenitische Stabelektrode für nichtrostende Cr- und CrNi-Stähle. Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Molybdän-frei, deshalb gut beständig gegen Salpetersäure. Meist für artähnliche CrNi18/10-Stähle eingesetzt. Leicht zu verarbeiten, sehr gutes Zünd- und Wiederzündverhalten, selbstabhebende Schlacke, gut polierbar. 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 R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 CSA W48 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Zulassungen	ABS : Stainless CE : EN 13479 CWB : E308L-17 DB : 30.039.02 DNV-GL : VL 308 L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00792

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

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 3-10
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	430 MPa	580 MPa	45 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	70 J
Unbehandelt	-60 °C	49 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
1.6 x 300.0 mm	35-45 A	27 V	55 %	24 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300.0 mm	35-65 A	29 V	55 %	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	31 V	55 %	36 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	60 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	60 %	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	60 %	60 sec	3.0 kg/h