

OK 61.50

Ruttsaure Stabelektrode für artgleiche hochwarmfeste Stähle der chemischen und petrochemischen Industrie mit Einsatztemperaturen bis ca. 700°C, meist für 304H / X6CrNi18-11 verwendet. Sehr heißsicher, gut beständig gegen Versprödung und Verzunderung. Für Werkstoffe wie 1.4815, 1.4878, 1.4948, 1.4949 u.ä.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 19 9 H R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308H-17
-------------------------	---

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 3 - 8
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	430 MPa	600 MPa	45 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	20 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.05	0.7	0.7	10.0	19.8	0.10	4

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	27 V	56 %	42 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	27 V	56 %	63 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-165 A	28 V	56 %	62 sec	1.7 kg/h