

OK 61.81

Electrodo de acero inoxidable estabilizado con Niobio, para el soldeo de aceros inoxidables estabilizados con Titanio o Niobio del tipo 19Cr10Ni. Particularmente diseñado para aplicaciones a alta temperatura. Adecuado para tuberías y usos generales.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E347-16 Werkstoffnummer : 1.4551
Aprobaciones	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 347 UKCA : EN 13479

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+, AC
Contenido de ferrita	FN 6-12
Tipo de aleación	Austenitic CrNi
Tipo de recubrimiento	Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como soldado	560 MPa	700 MPa	31 %
ISO			
Como soldado	550 MPa	700 MPa	

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS		
Como soldado	20 °C	60 J
ISO		
Como soldado	-10 °C	71 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.06	1.7	0.7	9.7	20.2	0.08	0.72	7

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	29 V	59 %	36 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-115 A	23 V	60 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-160 A	24 V	60 %	66 sec	1.7 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-210 A	25 V	60 %	78 sec	2.3 kg/h