

## OK 61.50

El OK 61.50 es un electrodo de acero inoxidable para el soldado de aceros inoxidables austeníticos 19-9 cuando no se requiere un contenido extrabajo en carbono.

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

Corriente de soldadura	DC+, AC
Contenido de ferrita	FN 3 - 8
Tipo de aleación	Austenitic CrNi
Tipo de recubrimiento	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>AWS</b>			
Como soldado	430 MPa	600 MPa	45 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>AWS</b>		
Como soldado	20 °C	60 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.05	0.7	0.7	10.0	19.8	0.10	4

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	50-85 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