

OK 61.20

Rutile coated electrode for welding 19Cr10Ni -type steels. Also suitable for welding stabilized steels of similar composition, except when the full creep resistance of the base material is to be met. The electrode is especially designed for welding of thin walled pipes. It can be used in all positions including vertical down.

Especificaciones

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

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 3 - 10
Tipo de aleación	Austenitic CrNi
Tipo de recubrimiento	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	430 MPa	560 MPa	45 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	-50 °C	48 J
Como soldado	20 °C	70 J
Como soldado	-60 °C	38 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)

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

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
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