

OK 61.30

Extra alacsony karbontartalmú (ELC) hegesztelektroda 19Cr10Ni ötvözés ausztenites korrozióálló acélok hegesztéséhez. A szemcseközi korrozióra 400°C hőmérsékletig nem érzékeny.

Mszaki leírás	
Osztályozások	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 CSA W48 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Jóváhagyások	ABS : Stainless CE : EN 13479 CWB : E308L-17 DB : 30.039.02 DNV-GL : VL 308 L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00792

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramerősség	DC+, AC
Ferittartalom	FN 3-10
Ötvözet típus	Austenitic CrNi
Bevonattípus	Acid Rutile

Jellemző szaktípuszárdsági tulajdonságok			
?llapot	Folyáshatár	Szaktípuszárdság	Szakadási nyúlás
ISO			
Hegesztett állapot	430 MPa	580 MPa	45 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
ISO		
Hegesztett állapot	20 °C	70 J
Hegesztett állapot	-60 °C	49 J

Varratfém analízis						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Felrakási adatok					
?tmér	Amper	Feszültség	Hatékonyság (%)	Fúziós idő elektrodánként 90%- os I max mellett	Leolvastási teljesítmény @ 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