

OK 61.35

Elettrodo inossidabile basico, 308L, basso contenuto di carbonio, con eccellenti proprietà di saldabilità in verticale ascendente e sopratesta. L OK 61.35 viene impiegato principalmente nelle costruzioni criogeniche con requisiti di tenacità -196°C (serbatoi LNG, etc).

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 9 L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-15 Werkstoffnummer : 1.4316
Omologazioni	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04811

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN 4-8
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	445 MPa	610 MPa	44 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
Come saldato	-196 °C	40 J
ISO		
Come saldato	-196 °C	40 J
Come saldato	-120 °C	70 J
Come saldato	20 °C	100 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.04	1.6	0.3	9.8	19.5	0.06	6

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	22 V	61 %	37 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	25 V	61 %	54 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	27 V	61 %	58 sec	1.9 kg/h