

OK 61.80

Elettrodo inossidabile a basso carbonio, stabilizzato al niobio, LMA, indicato per la saldatura di acciai inox stabilizzati tipo 321 e 347. Resistente alla corrosione intergranulare fino a 400°C.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E347-17
Omologazioni	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 347 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00638

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

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 6-12
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	480 MPa	620 MPa	40 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	60 J
Come saldato	0 °C	58 J
Come saldato	-60 °C	40 J

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.03	0.6	0.7	10.0	19.5	0.09	0.29	7

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	50-90 A	26 V	56 %	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	56 %	53 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	30 V	56 %	55 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	31 V	56 %	60 sec	2.9 kg/h