

OK 61.81

Elettrodo inossidabile stabilizzato al Nb impiegato per la saldatura di acciai stabilizzati al Nb o al Ti di tipo 19Cr10Ni.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E347-16 Werkstoffnummer : 1.4551
Omologazioni	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 347 UKCA : EN 13479

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	Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	560 MPa	700 MPa	31 %
ISO			
Come saldato	550 MPa	700 MPa	

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
Come saldato	20 °C	60 J
ISO		
Come saldato	-10 °C	71 J

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.06	1.7	0.7	9.7	20.2	0.08	0.72	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	50-80 A	29 V	59 %	36 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-115 A	23 V	60 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-160 A	24 V	60 %	66 sec	1.7 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-210 A	25 V	60 %	78 sec	2.3 kg/h