

OK 61.25

Elettrodo inossidabile basico tipo 308H. Applicazioni principali sono quelle dove le temperature di servizio sono elevate quali l'industria petrolchimica e chimica di processo.

Specifiche

Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 9 H B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E308H-15
------------------------	---

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN 2-5
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Basic

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
PWHT 1000 hour(s) 720 °C	300 MPa	570 MPa	45 %
Come saldato	430 MPa	600 MPa	45 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
Come saldato	20 °C	95 J
PWHT	20 °C	100 J
Come saldato	-18 °C	83 J
Come saldato	-40 °C	67 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.06	1.7	0.3	9.8	18.8	0.06	4

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	23 V	62 %	47 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	59 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-160 A	24 V	61 %	68 sec	1.8 kg/h