

OK 61.86

Niobium stabilized stainless steel electrode for welding niobium or titanium stabilized steels of the 19Cr 10Ni-type. Specially designed for use in applications where heat treatment is required. OK 61.86 can be a bit sensitive for hot cracking, so issued welding procedures should be followed carefully. Despite the low ferrite content level, the maximum working temperature should be limited to maximum 400°C. It will not match the creep resistance of base materials that are designed to work at higher temperatures.

Specifiche

Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E347-17 Werkstoffnummer : 1.4551
------------------------	---

Corrente di saldatura	AC, DC+
Contenuto di ferrite	FN 4-8
Tipo di lega	Austenitic CrNi

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	520 MPa	660 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	55 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	Ferrite FN
0.025	0.7	0.8	10.4	19.0	0.09	0.35	5

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
3.2 x 350.0 mm	70-120 A	27 V	55 %	62 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-170 A	28 V	54 %	64 sec	1.7 kg/h