

OK 61.20

Rutile coated electrode for welding 19Cr10Ni -type steels. Also suitable for welding stabilized steels of similar composition, except when the full creep resistance of the base material is to be met. The electrode is especially designed for welding of thin walled pipes. It can be used in all positions including vertical down.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 1 SFA/AWS A5.4 : E308L-16 Werkstoffnummer : 1.4316
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10769

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 3 - 10
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	430 MPa	560 MPa	45 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	70 J
Come saldato	-50 °C	48 J
Come saldato	-60 °C	38 J

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Cu	N	FN WRC-92
0.026	0.7	0.7	9.6	19.2	0.05	0.10	5

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.0 x 300.0 mm	25-60 A	22 V	66 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	28-85 A	22 V	63 %	44 sec	0.9 kg/h