OK 61.20

Dünn umhüllte Rutilelektrode für alle Positionen, auch fallend. Für das schnelle und wirtschaftliche Schweißen an dünnen Blechen und dünnwandigen Rohren im Wanddickenbereich um 2 mm. Schweißt bei sehr geringem Schweißstrom. Hohe Ausziehlänge, sehr spritzerarm, sehr gute Schlackenlöslichkeit. Schneller und wirtschaftlicher als das WIG-Schweißen, in der Werkstatt und auf der Baustelle. Für Werkstoffe wie 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4541 u. ä.

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

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 3 - 10
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
ISO			
Unbehandelt	430 MPa	560 MPa	45 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
ISO		
Unbehandelt	20 °C	70 J
Unbehandelt	-50 °C	48 J
Unbehandelt	-60 °C	38 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
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

Leistungsdaten					
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Ausbringen (%)**	**Abschmelzzeit / Elektrode**	**Abschmelzleistung bei 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