

## OK 61.85

OK 61.85 est une électrode enrobée basique stabilisée au niobium du type E 347L spécialement conçue pour le soudage des aciers stabilisés au niobium ou au titane. Elle possède de remarquables caractéristiques de soudage dans les positions verticales et au plafond et convient donc au soudage des tuyauteries. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E347-15 Werkstoffnummer : 1.4551
Agréments	VdTÜV : 05663

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 6-12
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
<b>ISO</b>			
Traitement de relaxation 16 hour(s) 600 °C ( 1112 °F )	500 MPa ( 73 ksi )	640 MPa ( 93 ksi )	40 %
Brut de soudage	500 MPa ( 73 ksi )	620 MPa ( 90 ksi )	40 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>ISO</b>		
Brut de soudage	-60 °C ( -76 °F )	70 J ( 52 ft-lb )
Traitement de relaxation	-60 °C ( -76 °F )	40 J ( 30 ft-lb )
Brut de soudage	20 °C ( 68 °F )	100 J ( 74 ft-lb )
Traitement de relaxation	20 °C ( 68 °F )	80 J ( 59 ft-lb )

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.04	1.7	0.4	10.2	19.5	0.07	0.61	8

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm ( 0.098 x 11.8 in. )	55-80 A	25 V	60 %	42 sec	0.9 kg/h ( 2.0 lbs/h )
3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	75-110 A	23 V	62 %	64 sec	1.2 kg/h ( 2.6 lbs/h )
4.0 x 350.0 mm ( 5/32 x 13.8 in. )	80-150 A	24 V	61 %	70 sec	1.6 kg/h ( 3.5 lbs/h )
5.0 x 350.0 mm ( 0.197 x 13.8 in. )	150-200 A	23 V	61 %	76 sec	2.3 kg/h ( 5.1 lbs/h )