OK 61.80

OK 61.80 est une électrode inoxydable stabilisée au niobium destinée au soudage des aciers du type 19Cr10Ni stabilisés au niobium ou au titane. Courant de soudage DC+, AC OCV 50 V

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E347-17
Agréments	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 347 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00638

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

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 6-12
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
ISO			
Brut de soudage	480 MPa (70 ksi)	620 MPa (90 ksi)	40 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	60 J (44 ft-lb)
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	58 J (43 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	40 J (30 ft-lb)

Analyse du métal déposé							
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**N**	**Nb**	**FN WRC-92**
0.03	0.6	0.7	10.0	19.5	0.09	0.29	7

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.)	50-90 A	26 V	56 %	38 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-130 A	28 V	56 %	53 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	90-180 A	30 V	56 %	55 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	140-250 A	31 V	56 %	60 sec	2.9 kg/h (6.4 lbs/h)