

OK 61.20

Rutiel beklede elektrode van het type 19%Cr - 10%Ni. Kan gebruikt worden voor het lassen van gestabiliseerde stalen van gelijkaardige legering, behalve indien veroudering een kritische parameter in de constructie zou vormen. De elektrode werd specifiek ontworpen voor het lassen van dunwandige buizen. Diameters 1,6 mm tot 2,5 mm zijn bruikbaar in alle lasposities met inbegrip van neergaand lassen. Lasstroom DC+, AC OCV 50 V

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

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	DC+, AC
Ferrietgehalte	FN 3 - 10
Legering Type	Austenitic CrNi
Coating Type	Acid Rutile

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
Zoals gelast	430 MPa	560 MPa	45 %

Kerfslageeigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
Zoals gelast	-50 °C	48 J
Zoals gelast	20 °C	70 J
Zoals gelast	-60 °C	38 J

Typische lasmetaalanalyse (%)							
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

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
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