

OK 61.30

OK 61.30 är en extra lågkolhaltig rostfri allströmselektrod av legeringstyp 19 Cr 10 Ni. Elektroden är avsedd för svetsning av austenitiska rostfria stål motsvarande 304, 304L, 308, 308L, X10CrNi18-8 (SS2331), X5CrNi18-10 (SS2332), SS2333, X2CrNi18-9 (SS2352) eller motsvarande stål enligt andra normer. OK 61.30 kan även användas för svetsning av stabiliserade stål X6CrNiTi18-10 (SS2337) och X6CrNiNb18-10 (SS2338) om dessa inte skall arbeta i temperaturer över 350 °C. OK 61.30 tänds och åter tänds mycket lätt och är mycket kortslutningssäker under svetsningen. Elektroden ger vackra strängar och slaggen är självlossande. De klena dimensionerna upp till 3,2 mm kan svetsas i alla lägen. (Art nr 6130)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 CSA W48 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Godkännanden	ABS : Stainless CE : EN 13479 CWB : E308L-17 DB : 30.039.02 DNV-GL : VL 308 L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00792

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Ferrithalt	FN 3-10
Legeringstyp	Austenitic CrNi
Höljtyp	Acid Rutile

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	430 MPa	580 MPa	45 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	70 J
Helsvetsgods	-60 °C	49 J

Svetsgodsanalys %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Insmålningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
1.6 x 300.0 mm	35-45 A	27 V	55 %	24 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300.0 mm	35-65 A	29 V	55 %	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	31 V	55 %	36 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	60 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	60 %	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	60 %	60 sec	3.0 kg/h