

OK 61.30

OK 61.30 to elektroda LMA ze stali nierdzewnej o bardzo maej zawartoci wglu, zasilana prdem przemennym lub staym (AC/DC), przeznaczona do spawania stali typu 19Cr10Ni, a take do spawania stabilizowanych stali nierdzewnych o podobnym skadzie, z wytkiem sytuacji, gdy trzeba uzyska odporno na pezanie waciw dla materiau bazowego. Zajarzanie uku przy uyciu elektrody OK 61.30 jest bardzo atwe, uzyskane spoiny cechuje doskonay wygld, a powstay uel daje si bardzo atwo usuwa.

Dane techniczne

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

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 3-10
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	430 MPa	580 MPa	45 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	70 J
Po spawaniu	-60 °C	49 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
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