

OK 61.35

OK 61.35 to zasadowa elektroda (typu E308L) ze stali nierdzewnej o małej zawartości węgla; podczas spawania w pozycjach pionowej i poziomej wykazuje bardzo dobre charakterystyki spawalnicze. Wysoka uderzalność w temperaturze kriogenicznej (-196 °C) powoduje, że elektroda OK 61.35 doskonale się nadaje do zastosowań w konstrukcjach LNG.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 9 L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-15 Werkstoffnummer : 1.4316
Aprobata	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm UKCA : EN 13479 VdTUV : 04811

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prąd spawania	DC+
Zawartość ferrytu	FN 4-8
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	445 MPa	610 MPa	44 %

Uderzenie Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Uderzenie KV
AWS		
Po spawaniu	-196 °C	40 J
ISO		
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po spawaniu	-196 °C	40 J
Po spawaniu	-120 °C	70 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.04	1.6	0.3	9.8	19.5	0.06	6

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	22 V	61 %	37 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	25 V	61 %	54 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	27 V	61 %	58 sec	1.9 kg/h