

OK 61.80

OK 61.80 to elektroda LMA ze stali nierdzewnej stabilizowanej niobem, o bardzo maej zawartoci wglu, przeznaczona do spawania stali nierdzewnych typu 321 i 347. Spoina jest odporna na korozj midzykrystaliczn w temperaturach do 400°C.

Dane techniczne

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

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 6-12
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	480 MPa	620 MPa	40 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-60 °C	40 J
Po spawaniu	20 °C	60 J
Po spawaniu	0 °C	58 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	26 V	56 %	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	56 %	53 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	30 V	56 %	55 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	31 V	56 %	60 sec	2.9 kg/h