

OK 61.25

OK 61.25 to elektroda ze stali nierdzewnej typu 308H. Elektroda jest przeznaczona do spawania materiałów pracujących w wysokich temperaturach w zakładach przetwórczych przemysłu petrochemicznego i chemicznego.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 9 H B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E308H-15
--------------	---

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 2-5
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
PWHT 1000 hour(s) 720 °C	300 MPa	570 MPa	45 %
Po spawaniu	430 MPa	600 MPa	45 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
AWS		
PWHT	20 °C	100 J
Po spawaniu	-18 °C	83 J
Po spawaniu	-40 °C	67 J
Po spawaniu	20 °C	95 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.06	1.7	0.3	9.8	18.8	0.06	4

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	23 V	62 %	47 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	59 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-160 A	24 V	61 %	68 sec	1.8 kg/h