

OK 61.50

OK 61.50 to elektroda ze stali nierdzewnej, przeznaczona do spawania niestabilizowanych stali austenitycznych typu 19Cr 9Ni, przeznaczonych do pracy w podwyższonych temperaturach.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 9 H R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308H-17
--------------	---

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 3 - 8
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	430 MPa	600 MPa	45 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
AWS		
Po spawaniu	20 °C	60 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.05	0.7	0.7	10.0	19.8	0.10	4

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	27 V	56 %	42 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	27 V	56 %	63 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-165 A	28 V	56 %	62 sec	1.7 kg/h