

OK 61.80

19 Cr 10 Ni tipi Nb veya Ti stabilize paslanmaz çeliin kaynanda kullanılan Nb ile stabilize edilmi MMA elektrot. Scak çatlama direnci oldukça iyidir. Kaynak metalindeki ferrit, yüksek sıcaklıklarda krlgan fazlara dönüebilir. Kaynakların ar gevremesini önlemek için maksimum çalma sıcaklı 400 °C ile sınırlanmıştır.

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

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Kaynak Akım	DC+, AC
Ferrit içeri	FN 6-12
Alam Tipi	Austenitic CrNi
Kaplama Türü	Acid Rutile

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	480 MPa	620 MPa	40 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklı	Darbe Deeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	-60 °C	40 J
Kaynaklı Olarak	20 °C	60 J
Kaynaklı Olarak	0 °C	58 J

Tipik Kaynak Metal Analizi %							
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

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hız @ %90 l 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