

## OK 61.81

19 Cr 10 Ni Nb veya Ti stabilize paslanmaz çeliin kaynanda kullanılan Nb ile stabilize edilmi MMA elektrot. OK 61.81, OK 61.80'e kıyasla daha iyi bir sıcak çatlama direncine sahiptir. Oldukça yüksek ferrit içerik seviyesi nedeniyle, çalma sıcak maksimum 400 °C ile sınırlandırılmalıdır.

| Teknik Özellikler     |                                                                                       |
|-----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Snflandırmalar</b> | EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 3 2<br>SFA/AWS A5.4 : E347-16<br>Werkstoffnummer : 1.4551 |
| <b>Onaylar</b>        | CE : EN 13479<br>DNV-GL : VL 347<br>UKCA : EN 13479                                   |

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

|                     |                 |
|---------------------|-----------------|
| <b>Kaynak Akım</b>  | DC+, AC         |
| <b>Ferrit içeri</b> | FN 6-12         |
| <b>Alam Tipi</b>    | Austenitic CrNi |
| <b>Kaplama Türü</b> | Rutile          |

| Tipik Çekme Özellikleri |              |               |       |
|-------------------------|--------------|---------------|-------|
| Koul                    | Akma Dayanım | Çekme Dayanım | Uzama |
| <b>AWS</b>              |              |               |       |
| Kaynaklı Olarak         | 560 MPa      | 700 MPa       | 31 %  |
| <b>ISO</b>              |              |               |       |
| Kaynaklı Olarak         | 550 MPa      | 700 MPa       |       |

| Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri |            |             |
|-----------------------------------|------------|-------------|
| Koul                              | Test Sıcak | Darbe Deeri |
| <b>AWS</b>                        |            |             |
| Kaynaklı Olarak                   | 20 °C      | 60 J        |
| <b>ISO</b>                        |            |             |
| Kaynaklı Olarak                   | -10 °C     | 71 J        |

| Tipik Kaynak Metali Analizi % |     |     |     |      |      |      |           |
|-------------------------------|-----|-----|-----|------|------|------|-----------|
| C                             | Mn  | Si  | Ni  | Cr   | N    | Nb   | FN WRC-92 |
| 0.06                          | 1.7 | 0.7 | 9.7 | 20.2 | 0.08 | 0.72 | 7         |

| Yma Verileri   |           |         |                   |                                               |                       |
|----------------|-----------|---------|-------------------|-----------------------------------------------|-----------------------|
| Çap            | Akım      | Gerilim | Yma Verimlili (%) | Maksimum %90 I'de elektrot bana füzyon süresi | Yma Hız @ %90 I maks. |
| 2.5 x 300.0 mm | 50-80 A   | 29 V    | 59 %              | 36 sec                                        | 1.2 kg/h              |
| 3.2 x 350.0 mm | 75-115 A  | 23 V    | 60 %              | 66 sec                                        | 1.2 kg/h              |
| 4.0 x 350.0 mm | 80-160 A  | 24 V    | 60 %              | 66 sec                                        | 1.7 kg/h              |
| 5.0 x 350.0 mm | 140-210 A | 25 V    | 60 %              | 78 sec                                        | 2.3 kg/h              |