

OK 61.20

19 Cr 10 Ni tipi çeliklerin kaynanda kullanılan rutil kaplı elektrot. Ana malzemenin tam sürünme direncinin karlanması gereken durumlarda, benzer bileimdeki stabilize çeliklerin kayna için de uygundur. Elektrot, özellikle ince cidarlı boruların kayna için tasarlanmıştır. 1,6-2,5 mm çaplar, dikey aa yön de dahil tüm konumlarda kullanılabilir.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 1 SFA/AWS A5.4 : E308L-16 Werkstoffnummer : 1.4316
Onaylar	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10769

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

Kaynak Akım	DC+, AC
Ferrit içeri	FN 3 - 10
Alam Tipi	Austenitic CrNi
Kaplama Türü	Acid Rutile

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	430 MPa	560 MPa	45 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklı	Darbe Deeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	-60 °C	38 J
Kaynaklı Olarak	20 °C	70 J
Kaynaklı Olarak	-50 °C	48 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Cu	N	FN WRC-92
0.026	0.7	0.7	9.6	19.2	0.05	0.10	5

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 l maks.
2.0 x 300.0 mm	25-60 A	22 V	66 %	38 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	28-85 A	22 V	63 %	44 sec	0.9 kg/h