

OK 61.30



OK 61.30 je elektroda s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 19Cr10Ni i pro stabilizované oceli podobného složení s použitím stejnosměrného nebo střídavého proudu. Nízkonavlhavý obal poskytuje kvalitní svarový kov s možností použití ve všech metodách.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 CSA W48 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Schválení	ABS : Stainless CE : EN 13479 CWB : E308L-17 DB : 30.039.02 DNV-GL : VL 308 L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00792

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 3-10
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Acid Rutile
Min AC OCV	50

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevností v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	430 MPa	580 MPa	45 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	70 J
Po svaření	-60 °C	49 J

Typického chemického složení svarového kovu v %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
1.6 x 300 mm	35-45 A	27 V	55 %	24 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300 mm	35-65 A	29 V	55 %	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300 mm	50-90 A	31 V	55 %	36 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	70-130 A	31 V	60 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	90-180 A	32 V	60 %	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	140-250 A	33 V	60 %	60 sec	3.0 kg/h