

OK 61.30



Extra alacsony karbon tartalmú (ELC) hegesztőelektóda 19Cr10Ni ötvözésű ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez. A szemcseközi korrózióra 400°C hőmérsékletig nem érzékeny.

Besorolások	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4: E308L-17 CSA W48: E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Jóváhagyások	ABS Stainless CE EN 13479 CWB CSA W48: E308L-17 DB 30.039.02 DNV-GL VL 308 L NAKS/HAKC 2.0-4.0 mm Seproz UNA 272580 VdTUV 00792

A minősítési szint a gyártási ország szerint változó lehet. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramerősség	DC+, AC
Ferrittartalom	FN 3-10
Ötvözettípus	Austenitic CrNi
Bevonattípus	Acid Rutile

Jellemző szakítószilárdsági tulajdonságok

Állapot	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
ISO			
Hegesztett állapot	430 MPa	580 MPa	45 %
AWS			

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

Állapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütőmunka érték
ISO		
Hegesztett állapot	20 °C	70 J
Hegesztett állapot	-60 °C	49 J

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Felrakási adatok

Átmérő	Amper	Feszültség	Ömledék/elektódat ömeg	Elektóda száma / 1kg ömledék	Fúziós idő elektódaenként 90%-os I max mellett	Felrakási ráta
1.6 x 300 mm	35-45 A	27 V	0.55	240	24 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300 mm	35-65 A	29 V	0.55	160	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300 mm	50-90 A	31 V	0.55	99	36 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	70-130 A	31 V	0.60	49	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	90-180 A	32 V	0.60	33	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	140-250 A	33 V	0.60	20	60 sec	3.0 kg/h