

OK 61.30



OK 61.30 to elektroda LMA ze stali nierdzewnej o bardzo maej zawartoci wglu, zasilana prdem przemienным lub staym (AC/DC), przeznaczona do spawania stali typu 19Cr10Ni, a take do spawania stabilizowanych stali nierdzewnych o podobnym skadzie, z wytkiem sytuacji, gdy trzeba uzyska odporno na pezanie waciw dla materiau bazowego. Zajarzanie uku przy uyciu elektrody OK 61.30 jest bardzo atwe, uzyskane spoiny cechuje doskonay wygld, a powstay uel daje si bardzo atwo usuwa.

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

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 3-10
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile
Min AC OCV	50

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	430 MPa	580 MPa	45 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	70 J
Po spawaniu	-60 °C	49 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
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