OK 61.30



Elettrodo inossidabile a basso carbonio per la saldatura degli acciai tipo 19 Cr 10 Ni. Idoneo anche per la saldatura di acciai stabilizzati di simile composizione salvo che venga richiesto di soddisfare espressamente le richieste di maggiore resistenza al creep tipiche degli acciai di base stabilizzati.

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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 3-10
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Acid Rutile
Min AC OCV	50

Propriet tensili tipiche			
Stato	**Resistenza allo snervamento**	**Resistenza alla trazione**	**Allungamento**
ISO			
Come saldato	430 MPa	580 MPa	45 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	**Temperatura di prova**	**Valore tenacit**
ISO		
Come saldato	20 °C	70 J
Come saldato	-60 °C	49 J

analisi tipica del deposito						
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**N**	**FN WRC-92**
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Dati deposito					
Diametro	**Amp**	**Volt**	**Efficienza (%)**	**Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max**	**Tasso di deposito al 90% I max**
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