

OK 61.30

Неръждаем рутилов електрод за РЕДЗ

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E 308L - 17 W. Nr.: 1.4316
БДС EN ISO 3581: E 19 9 L R 1 2

Предназначение:

Неръждаем електрод с изключително ниско съдържание на въглерод, за заваряване на стомани от типа 19%Cr, 10%Ni. Подходящ е също така и за заваряване на стабилизирани стомани с подобен състав, с изключение на случаите, когато трябва да се достигне пълната устойчивост на пълзене на основния метал. Има добра устойчивост на междукристална корозия и обща корозия във влажни среди, до температура 350 °C. Електродът не съдържа молибден и затова има добра устойчивост в среда от азотна киселина. OK 61.30 е лесен за първоначално и повторно запалване, шевове са с отличен външен вид и могат да се полират добре. Шлакът се отделя самостоятелно.

Тип на обмазката: Рутилово кисела

Заваръчен ток: ~ / = (+)

Рандеман: 105%

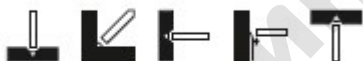
Феритно число: 3 - 10

Изсушаване: 350 °C/2ч.

U на празен ход: мин. 50 V

Одобрения и сертификати:

CE EN 13479
DB 30.039.02
CWB CSA W48
TÜV 00792
ABS Stainless
DNV 308L
Sapros UNA 409820



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,03	0,7	0,8	19,5	10,0

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
					+ 20	- 60
ISO	TZ 0	560	430	43	70	49
AWS	TZ 0	> 520	> 320	> 35	-	-

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
1,6 x 300	0,55	240	0,60	24	27	35 - 45	613016(XXXX)*
2,0 x 300	0,55	160	0,80	29	29	35 - 65	613020(XXXX)*
2,5 x 300	0,55	99	1,10	36	31	50 - 90	613025(XXXX)*
3,2 x 350	0,60	49	1,40	54	31	70 - 130	613032(XXXX)*
4,0 x 350	0,60	33	2,00	60	32	90 - 180	613040(XXXX)*
5,0 x 350	0,60	20	3,00	60	33	140 - 250	613050(XXXX)*