

OK 61.35



OK 61.35 to zasadowa elektroda (typu E308L) ze stali nierdzewnej o małej zawartości węgla; podczas spawania w pozycjach pionowej i puapowej wykazuje bardzo dobre charakterystyki spawalnicze. Wysoka udarność w temperaturze kriogenicznej (-196°C) powoduje, że elektroda OK 61.35 doskonale się nadaje do zastosowania w konstrukcjach LNG.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 9 L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-15 Werkstoffnummer : 1.4316
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 30.039.08 UKCA : EN 13479 VdTUV : 04811

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 4-8
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	445 MPa	610 MPa	44 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
AWS		
Po spawaniu	-196 °C	40 J
ISO		
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po spawaniu	-120 °C	70 J
Po spawaniu	-196 °C	40 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	1.6	0.3	9.8	19.5	0.06	6

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300 mm	55-85 A	22 V	61 %	37 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	80-120 A	25 V	61 %	54 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	80-180 A	27 V	61 %	58 sec	1.9 kg/h