

OK 61.81



OK 61.81 to elektroda ze stali nierdzewnej stabilizowanej niobem, przeznaczona do spawania stali 18-8 stabilizowanych tytanem i niobem. Szczególnie przydatna w zastosowaniach związanych z prac w wysokich temperaturach.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E347-16 Werkstoffnummer : 1.4551
Aprobaty	CE : EN 13479 DNV : NV 347 UKCA : EN 13479

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 6-12
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Rutile
Min AC OCV	60

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
AWS			
Po spawaniu	560 MPa	700 MPa	31 %
ISO			
Po spawaniu	550 MPa	700 MPa	-

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
AWS		
Po spawaniu	20 °C	60 J
ISO		
Po spawaniu	-10 °C	71 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.06	1.7	0.7	9.7	20.2	0.08	0.72	7

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300 mm	50-80 A	29 V	59 %	36 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350 mm	75-115 A	23 V	60 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	80-160 A	24 V	60 %	66 sec	1.7 kg/h
5.0 x 350 mm	140-210 A	25 V	60 %	78 sec	2.3 kg/h