

## OK 61.85



OK 61.85 to elektroda stabilizowana niobem (typu E347), przeznaczona zwłaszcza do spawania stali stabilizowanych niobem lub tytanem. Elektroda OK 61.85 wykazuje doskonałe własności spawalnicze podczas spawania w pozycji pionowej i puapowej i dlatego dobrze się nadaje np. do spawania rurociągów.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E347-15 Werkstoffnummer : 1.4551
Aprobaty	VdTÜV : 05663

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

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 6-12
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po odpraniu 16 hour(s) 600 °C	500 MPa	640 MPa	40 %
Po spawaniu	500 MPa	620 MPa	40 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po odpraniu 16 hour(s) 600 °C	20 °C	80 J
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po odpraniu 16 hour(s) 600 °C	-60 °C	40 J
Po spawaniu	-60 °C	70 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.04	1.7	0.4	10.2	19.5	0.07	0.61	8

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300 mm	55-80 A	25 V	60 %	42 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	75-110 A	23 V	62 %	64 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	80-150 A	24 V	61 %	70 sec	1.6 kg/h
5.0 x 350 mm	150-200 A	23 V	61 %	76 sec	2.3 kg/h