

## OK 61.35



OK 61.35 je bazická elektroda s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí odpovídajícího chemického složení. Má vynikající svařovací vlastnosti pro svařování v polohách. Vysoká vrubová houževnatost při nízkých teplotách ji činí vhodnou pro výrobu zařízení na skladování tekutých plynů.

| Specifikace |                                                                                       |
|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| Klasifikace | EN ISO 3581-A : E 19 9 L B 2 2<br>SFA/AWS A5.4 : E308L-15<br>Werkstoffnummer : 1.4316 |
| Schválení   | CE : EN 13479<br>DB : 30.039.08<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 04811                   |

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

|                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| Svařovací proud | DC+             |
| Obsah feritu    | FN 4-8          |
| Typ legování    | Austenitic CrNi |
| Typ obalu       | Basic           |

| Typické vlastnosti v tahu |            |                     |             |
|---------------------------|------------|---------------------|-------------|
| Podmínky                  | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| AWS                       |            |                     |             |
| Po svaření                | 445 MPa    | 610 MPa             | 44 %        |

| Vrubová houževnatost |                   |                      |
|----------------------|-------------------|----------------------|
| Podmínky             | Testovací teplota | Vrubová houževnatost |
| AWS                  |                   |                      |
| Po svaření           | -196 °C           | 40 J                 |
| ISO                  |                   |                      |
| Po svaření           | 20 °C             | 100 J                |
| Po svaření           | -120 °C           | 70 J                 |
| Po svaření           | -196 °C           | 40 J                 |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |     |     |     |      |      |           |
|-------------------------------------------------|-----|-----|-----|------|------|-----------|
| C                                               | Mn  | Si  | Ni  | Cr   | N    | FN WRC-92 |
| 0.04                                            | 1.6 | 0.3 | 9.8 | 19.5 | 0.06 | 6         |

| Údaje ukládání |          |      |              |                        |                                             |
|----------------|----------|------|--------------|------------------------|---------------------------------------------|
| Průměr         | A        | V    | Účinnost (%) | Čas dohoření/elektroda | Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu |
| 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                                    |