

OK 61.81



OK 61.81 je velmi rozšířená rutilová elektroda pro svařování Ti a Nb stabilizačních ocelí typu 18Cr8Ni. Vzhledem ke stabilizaci svarového kovu lze použít i pro aplikace za vyšších teplot.

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

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

Svařovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 6-12
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Rutile
Min AC OCV	60

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Po svaření	560 MPa	700 MPa	31 %
ISO			
Po svaření	550 MPa	700 MPa	-

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS		
Po svaření	20 °C	60 J
ISO		
Po svaření	-10 °C	71 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
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

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