

OK 61.85



OK 61.85 je bazická elektroda typu E347L určená pro svařování nerezavějících ocelí stabilizovaných titanem a niobem. Elektroda má velmi dobré svařovací vlastnosti ve svislé poloze a v poloze nad hlavou a je proto vhodná např. pro svařování potrubí.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E347-15 Werkstoffnummer : 1.4551
Schválení	VdTÜV : 05663

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

Svařovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 6-12
Typ legování	Austenitické CrNi
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluзу	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	500 MPa	620 MPa	40 %
Uvolněného Napětí 16 hour(s) 600 °C	500 MPa	640 MPa	40 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	100 J
Uvolněného Napětí 16 hour(s) 600 °C	20 °C	80 J
Po svaření	-60 °C	70 J
Uvolněného Napětí 16 hour(s) 600 °C	-60 °C	40 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
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

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