

OK 61.30



OK 61.30 je elektroda s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svaování nerezavjících ocelí typu 19Cr10Ni i pro stabilizované oceli podobného složení s použitím stejnosměrného nebo střídavého proudu. Nízkonavlnavý obal poskytuje kvalitní svarový kov s možností použití ve všech metodách.

Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 CSA W48 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Schválení	ABS : Stainless CE : EN 13479 CWB : E308L-17 DB : 30.039.02 DNV-GL : VL 308 L NAKS/HAKC : 2.0-4.0 mm Sepro : UNA 272580 VdTÜV : 00792

Svaovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 3-10
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Acid Rutile

Typical Tensile Properties

Condition	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	430 MPa (62 ksi)	580 MPa (84 ksi)	45 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	20 °C (68 °F)	70 J (52 ft-lb)
Po svaení	-60 °C (-76 °F)	49 J (36 ft-lb)

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Údaje ukládání

Diameter	Current	Voltage	Efficiency (%)	Počet elektrod / svarový kov	Fusion time per electrode at 90% I max	Deposition Rate
1.6 x 300.0 mm (1/16 x 11.8 in.)	35-45 A	27 V	55 %	240	24 sec	0.6 kg/h (1.3 lbs/h)
2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11.8 in.)	35-65 A	29 V	55 %	160	29 sec	0.8 kg/h (1.8 lbs/h)
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-90 A	31 V	55 %	99	36 sec	1.1 kg/h (2.4 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-130 A	31 V	60 %	49	54 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	90-180 A	32 V	60 %	33	60 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)

OK 61.30

Údaje ukládání						
Diameter	Current	Voltage	Efficiency (%)	Počet elektrod /svarový kov	Fusion time per electrode at 90% I max	Deposition Rate
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	140-250 A	33 V	60 %	20	60 sec	3.0 kg/h (6.6 lbs/h)