

OK 61.30



Extra-low carbon stainless steel electrode for welding steels of the 19 Cr 10 Ni-type. Also suitable for welding stabilized stainless steels of similar composition when the working temperature is maximum 350°C.

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

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 3-10
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	430 MPa	580 MPa	45 %
AWS			

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	70 J
Come saldato	-60 °C	49 J

Typical Weld Metal Analysis %

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

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Kg metallo saldato/kg elettrodi	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito
1.6 x 300 mm	35-45 A	27 V	0.55	240	24 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300 mm	35-65 A	29 V	0.55	160	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300 mm	50-90 A	31 V	0.55	99	36 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	70-130 A	31 V	0.60	49	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	90-180 A	32 V	0.60	33	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	140-250 A	33 V	0.60	20	60 sec	3.0 kg/h