

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.

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 CSA W48: E308L-17 DB 30.039.02 DNV-GL VL 308 L NAKS/HAKE 2.0-4.0 mm Sepro UN 272580 VdTUV 00792

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

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

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	430 MPa	580 MPa	45 %
AWS			

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Impact Value
ISO		
Po svaření	20 °C	70 J
Po svaření	-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

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Svarový kov/hmotnost elektrody	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Produktivita
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