

OK 61.80



OK 61.80 is an acid rutile Nb stabilised, LMA and low carbon electrode for welding Nb or Ti stabilised steels of the 19Cr10Ni type. It has very good resistance against intergranular corrosion. The ferrite content level is rather high to ensure quite a good hot cracking resistance. The ferrite may transform to brittle phases at elevated temperatures. To avoid excessive embrittlement of the welds the maximum working temperature is limited to 400°C.

Classificazioni	SFA/AWS A5.4 : E347-17 EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 Werkstoffnummer : 1.4551
Approvazioni	CE EN 13479 DNV-GL VL 347 NAKS/HAKC 2.5-5.0 mm VdTUV 00638

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

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 6-12
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	480 MPa	620 MPa	40 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Come saldato	20 °C	60 J
Come saldato	0 °C	58 J
Come saldato	-60 °C	40 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	Ferrite FN
0.03	0.6	0.7	10.0	19.5	0.09	0.29	7

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Efficienza %	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	26 V	97	38 sec	56 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	50	53 sec	56 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	30 V	33	55 sec	56 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	31 V	21	60 sec	56 %	2.9 kg/h