

OK 61.30



OK 61.30 ist eine LMA-Elektrode aus nichtrostendem Stahl mit sehr niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen von Wechselstrom (AC/DC) oder Gleichstrom (DC) des Typs 19Cr10Ni und stabilisierten nichtrostenden Stählen ähnlicher Zusammensetzung, es sei denn, die für den Grundwerkstoff spezifizierte Einbrandfestigkeit muss erreicht werden. Das Schweißen mit OK 61.30 ist sehr einfach, die Schweißnähte sind ausgezeichnet und das Gel lässt sich leicht entfernen.

Technische Daten	
Klassifizierungen	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 CSA W48 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Zulassungen	ABS : Rostfrei CE: EN 13479 CWB : E308L-17 DB : 30.039.02 DNV-GL : VL 308 L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00792

Die Zulassungen basieren auf dem Standort der Fabrik. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Geschwindigkeit beim Schweißen	DC+, AC
Ferritgehalt	FN 3-10
Art der Legierung	Austenitisches CrNi
Art der Beschichtung	Saurer Rutil
Min AC OCV	50

Typische mechanische Eigenschaften			
Bedingungen	Streckspannung	Zugfestigkeit	Entsprechende Erklärung
ISO			
Nach dem Schweißen	430 MPa	580 MPa	45 %

Udarno Charpy V		
Bedingungen	Prüftemperatur	Udarno KV
ISO		
Nach dem Schweißen	20 °C	70 J
Nach dem Schweißen	-60 °C	49 J

Typische chemische Zusammensetzung einer Legierung %.						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Leistungsdaten der Legierung					
Durchmesser	A	V	Leistung (%)	Brenndauer der Elektrode	Legierungsvermögen bei 90% I max.
1,6 x 300 mm	35-45 A	27 V	55 %	24 Sekunden	0,6 kg/h
2,0 x 300 mm	35-65 A	29 V	55 %	29 Sekunden	0,8 kg/h
2,5 x 300 mm	50-90 A	31 V	55 %	36 Sekunden	1,1 kg/h
3,2 x 350 mm	70-130 A	31 V	60 %	54 Sekunden	1,4 kg/h
4,0 x 350 mm	90-180 A	32 V	60 %	60 Sekunden	2,0 kg/h
5,0 x 350 mm	140-250 A	33 V	60 %	60 Sekunden	3,0 kg/h