

Általános leírás

Rutil-savas bevonatú extra alacsony karbontartalmú (ELC) elektróda a 19Cr10Ni (AISI 308L) ötvözésű ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez. Jól alkalmazható a hasonló összetételű stabilizált korrózióálló acélokhöz is, kivéve ha az alapanyag teljes kúszásállósága elvárás. Az OK 61.30 a jó ívgyújtási és ívújragyújtási tulajdonságai mellett nagyon tetszetős varratfelszínt hoz létre. Salakja önleváló. A bevonat LMA típusú (Low Moisture Absorption) azaz alacsony nedvszívóképességű.

Kihozatal

105%

Áramnem és polaritás

DC+
AC

Üresjárat feszültség

U > 50 V

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN 1600	E 19 9 L R 1 2
SFA/AWS A5.4	E308L-17
CSA W48	E308L-17
Werkstoffnummer	1.4316

Jóváhagyások

ABS	Stainless
CE	EN 13479
CWB	CSA W48
DB	30.039.02
DNV	308L
Sepros	UNA 409820
VdTÜV	00792

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
max 0,03	0,5-0,9	0,5-1,2	18,5-20,5	9-11
P	S			
0,025	0,02			

Deltaferrit (FN) 3-10

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	430
Szakítószilárdság (MPa)	560
Nyúlás (%)	43%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
20°C	70
-60°C	49

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztőfeszültség (V)
	min (A)	max (A)							
1.6x300	35	45	0.7	105	0.55	240	0.6	24	27
2.0x300	35	65	1.2	105	0.55	160	0.8	29	29
2.5x300	50	90	1.8	105	0.55	99	1.1	36	31
3.2x350	70	130	3.9	105	0.60	49	1.4	54	31
4.0x350	90	180	5.2	105	0.60	33	2.0	60	32
5.0x350	140	250	8.0	105	0.60	20	3.0	60	33

W = 100 db elektróda tömege

 η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ividő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)