

OK 61.35



OK 61.35 är en basisk, lågkolhaltig, rostfri elektrod av legeringstyp E308L, som har mycket goda mekaniska värden även i stigande vertikalt och under upp lägen. De höga slagseghetsvärdena vid -196 °C; gör OK 61.35 till ett utmärkt val i kryogena applikationer t. ex. LNG-projekt. Lateral expansion av min. 0.38 mm är uppfyllt ned till -120 °C. (Art nr 6135)

Klassificering	EN ISO 3581-A : E 19 9 L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-15 Werkstoffnummer : 1.4316
Godkännanden	NAKS/HAKC 2.5-5.0 mm Seproz UNA 272580 VdTÜV 04811

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Ferrithalt	FN 4-8
Legeringstyp	Austenitic CrNi
Höljtyp	Basic

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
AWS			
Helsvetsgods	445 MPa	610 MPa	44 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Impact Value
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	100 J
Helsvetsgods	-120 °C	70 J
Helsvetsgods	-196 °C	40 J
AWS		
Helsvetsgods	-196 °C	40 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.04	1.6	0.3	9.8	19.5	0.06	6

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal
2.5 x 300 mm	55-85 A	22 V	0.61	92	37 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	80-120 A	25 V	0.61	50	54 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	80-180 A	27 V	0.61	33	58 sec	1.9 kg/h
5.0 x 350 mm	160-210 A	26 V	0.58	22	70 sec	2.3 kg/h