

OK 61.30

OK 61.30
SMAW
Tipo Rutile

Elettrodo inossidabile a basso carbonio per la saldatura degli acciai tipo 19 Cr 10 Ni. Idoneo anche per la saldatura di acciai stabilizzati di simile composizione salvo che venga richiesto di soddisfare espressamente le richieste di maggiore resistenza al creep tipiche degli acciai di base stabilizzati.

Corrente di saldatura

DC+, AC OCV 50 V

Classificazioni	Norme		Composizione chimica tipica tutto metallo d'apporto				
			C	<0,03	Si	0,75	Snervamento, MPa
<u>EN 1600</u>	ABS	Stainless	Mn	0,9	430		
E 19 9 L R 1	CWB	CSA W48	Cr	19,5	Carico di rottura, MPa		
2	DB	30.039.02	Ni	10,0	560		
<u>SFA/AWS</u>	DNV	308L	Mo	<0,5	Allungamento, A4 %		
<u>A5.4</u>	Sepros	UNA	Cu	<0,5	43		
E308L-17		272580			Allungamento, A5 %		
<u>Werkstoff</u>	VdTÜV	00792			43		
<u>Nr.</u>	CE	EN 13479			Numero di ferrite		
1.4316					FN 3-10		
<u>CSA W48</u>					Resilienza Charpy V		
E 308L-17					Temperatura di collaudo, °C	Valori di resilienza, J	
					+20	70	
					-60	32	
<u>Temperatura di ricondizionamento °C</u>							
350							
<u>Tempo di ricondizionamento ore</u>							
2							
<u>Tasso di deposito</u>							
105							

Diametro	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Lunghezza	300	300	300	350	350	350
Tensione d'arco V	27	29	31	31	32	33
Corrente di saldatura A	35-45	35-65	50-90	70-130	90-180	140-250
N. Kg di deposito per Kg di elettrodi	0,55	0,55	0,55	0,60	0,60	0,60
B. Numero di elettrodi per Kg di metallo depositato	240	160	99	49	33	20
H. Kg di deposito per ora d'arco acceso	0,6	0,8	1,1	1,4	2,0	3,0
T. Tempo di fusione secondi per elettrodo	24	29	36	54	60	60