

**Електроди Esab заваръчни 2.5x300 мм, 1.5 кг, 90 А,  
неръждаеми, ОК 61.30**



## OK 61.30

Рутилов електрод с изключително ниско съдържание на въглерод (ELC), за заваряване на аустенитни неръждаеми стомани 19Cr10Ni (AISI 308L). Може да се използва и за стабилизирани стомани с подобен състав с изключение на случаите когато трябва да се достигне пълната устойчивост на пълзене на основния метал. OK 61.30 е с много добро първоначално и повторно запалване и едновременно с това заваръчния шев е с много добър външен вид. Шлакът се отделя сама. Обмазката е от типа LMA (Low Moisture Absorption), т.е. с повишена устойчивост срещу овлажняване.

SFA/AWS A 5.4  
EN 1600  
W.Nr.

E 308L-17  
E 19 9 L R 1 2  
1.4316

### Класификация, сертификация:

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

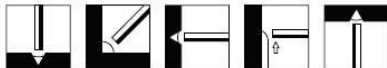
### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C <0,03 FN 3 - 10  
Si 0,7  
Mn 0,8  
Cr 19,5  
Ni 10,0

Заваръчен ток:  ~  (=+)

Напрежение на празен ход: min. 50 V

Изсушаване: 350 °C/2h



### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

тест	състояние	R <sub>p0,2</sub> MPa	R <sub>m</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
					20	49
ISO	TZ0	430	560	43	70	-60
AWS	TZ0	>320	>520	>35		

TZ0 - без допълнителна топлинна обработка

### Параметри на заваряването:

Ø d x l (mm)	Ток (A)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)
1,6 x 300	35 - 45	0,55	240	0,6	24	27
2,0 x 300	35 - 65	0,55	160	0,8	29	29
2,5 x 300	50 - 90	0,55	99	1,1	36	31
3,2 x 350	70 - 130	0,60	49	1,4	54	31
4,0 x 350	90 - 180	0,60	33	2,0	60	32
5,0 x 350	140 - 250	0,60	20	3,0	60	33

Продукт: [Електроди Esab заваръчни 2.5x300 мм, 1.5 кг, 90 А, неръждаеми, OK 61.30](#)

Категория: [Електродъгово заваряване](#)

Бранд: [Esab](#)

Категория бранд: [Електроди Esab](#)

Ташев-Галвинг ООД  
www.tashev-galving.com