

**Електроди Esab заваръчни 3.2x350 мм, 4.1 кг, 130 А,
неръждаеми, ОК 61.30**





OK 61.30



Extra-low carbon stainless steel electrode for welding steels of the 19 Cr 10 Ni-type. Also suitable for welding stabilized stainless steels of similar composition when the working temperature is maximum 350°C.

Класификации	EN ISO 3581-A: E 19 9 LR 1 2 SFA/AWS A5.4: E308L-17 CSA W48: E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Одобрения	ABS Stainless CE EN 13479 CWB CSA W48: E308L-17 DB 30.039.02 DNV-GL VL 308 L NAKS/HAKC 2.0-4.0 mm Seproz UNA 272580 VdTUV 00792

Сертификатите се определят на база на местоположението на фабриката. Моля, свържете се с ЕСАБ за повече информация.

Заваръчен ток	DC+, AC
Феритно съдържание	FN 3-10
тип на легиране	Austenitic CrNi
тип обmazка	Acid Rutile

Типични механични характеристики

състояние	Граница на провлачване	Якост на опън	Относително удължение
ISO			
Състояние	430 MPa	580 MPa	45 %
AWS			

Ударна жилавост Шарпи

състояние	Тестова температура	Impact Value
ISO		
Състояние	20 °C	70 J
Състояние	-60 °C	49 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Данни за отлагането

Диаметър	Сила на тока	волта	кг. наварен метал/ кг. електроди	Брой електроди/ кг наварен метал	Време, необходимо за изгаряне изразходване на 1 електрод при заваряване с 90% от максималната сила на тока	Скорост на отлагане
1.6 x 300 mm	35-45 A	27 V	0.55	240	24 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300 mm	35-65 A	29 V	0.55	160	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300 mm	50-90 A	31 V	0.55	99	36 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	70-130 A	31 V	0.60	49	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	90-180 A	32 V	0.60	33	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	140-250 A	33 V	0.60	20	60 sec	3.0 kg/h

Продукт: [Електроди Esab заваръчни 3.2x350 мм, 4.1 кг, 130 А, неръждаеми, ОК 61.30](#)

Категория: [Електродъгово заваряване](#)

Бранд: [Esab](#)

Категория бранд: [Електроди Esab](#)