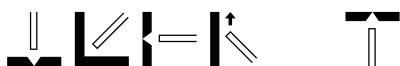


Beskrivelse

OK 61.30 er en rutilbeklædt rustfri elektrode, der nedsmelter et metal af 18/10-type med lavt kulstofindhold (ca. 0,03%). Da elektroden er legeret således, at ferritindholdet i svejsemetallet er ca. 6%, nedsmelter den et materiale, der giver stor sikkerhed mod varmerevnedannelser. Anvendelsesområde: Denne elektrode er beregnet til svejsning af austenitiske rustfri 18/8-stål. Elektroden kan såvel anvendes til svejsning af 18/8-stål med lavt kulstofindhold som til svejsning af stabiliserede stål med relativt højt kulstofindhold samt til svejsning af 13% martensitiske kromstål.

Svejestrøm

DC+, AC OCV 50 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 308LSi (16.12)
 MAG: OK Autrod 308LSi (16.12)
 FCAW: Shield-Bright 308L,
 Shield-Bright 308L X-tra

Klassifikationer

EN 1600	E 19 9 L R 1 2
SFA/AWS A5.4	E308L-17
Werkstoff Nr.	1.4316
CSA W48	E 308L-17

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,03	0,75	0,9	19,5	10,0	<0,5	<0,5

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	430
Trækstyrke, MPa	560
Forlængelse, A5 %	43

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	70
-60	32

Ferritindhold	FN 3-10
---------------	---------

Godkendelser

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

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø mm	Længde mm	Strøm A	Bue- spænding V	N. kg svejse- metal pr. kg elek.	B. Antal elek. pr. kg svejsemetal	H. Svejsen. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
1,6	300	35-45	27	0,55	240	0,6	24
2,0	300	35-65	29	0,55	160	0,8	29
2,5	300	50-90	31	0,55	99	1,1	36
3,2	350	70-130	31	0,60	49	1,4	54
4,0	350	90-180	32	0,60	33	2,0	60
5,0	350	140-250	33	0,60	20	3,0	60