

OK 61.35



Basic stainless electrode of the 308L-type designed for positional welding such as piping. Suitable for applications where requirements concerning mechanical properties are demanding. Lateral expansion of min. 0.38 mm is met down to -120 °C.

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.4 : E308L-15 EN ISO 3581-A : E 19 9 L B 2 2 Werkstoffnummer : 1.4316
Dopuszczenia	CE EN 13479 NAKS/HAKC 2.5-5.0 mm Seproz UNA 272580 VdTUV 04811

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Prąd spawania	DC+
Zawartość ferrytu	FN 4-8
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	445 MPa	610 MPa	44 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po spawaniu	-120 °C	70 J
Po spawaniu	-196 °C	40 J
AWS		
Po spawaniu	-196 °C	40 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Liczba elektrod /stopiwo	Czas upalania elektrody	Sprawność %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	22 V	92	37 sec	61 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	25 V	50	54 sec	61 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	27 V	33	58 sec	61 %	1.9 kg/h