



## OK 61.30

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.

### Specifiche

<b>Classificazioni</b>	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2
<b>Omologazioni</b>	SFA/AWS A5.4 : E308L-17 CSA W48 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316 ABS : Stainless CE : EN 13479 CWB : E308L-17 DB : 30.039.02 DNV-GL : VL 308 L NAKS/HAKC : 2.0-4.0 mm Seproz : UNA 272580 VdTÜV : 00792
<b>Corrente di saldatura</b>	DC+, AC
<b>Contenuto di ferrite</b>	FN 3-10
<b>Tipo di lega</b>	Austenitic CrNi
<b>Tipo di rivestimento</b>	Acid Rutile

### Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	430 MPa	580 MPa	45 %

### Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-60 °C	49 J
Come saldato	20 °C	70 J

### analisi tipica del deposito

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

### Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
1.6 x 300.0 mm	35-45 A	27 V	55 %	240	24 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300.0 mm	35-65 A	29 V	55 %	160	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	31 V	55 %	99	36 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	60 %	49	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	60 %	33	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	60 %	20	60 sec	3.0 kg/h

	<p>un marchio di</p>
	<p>Power and Precision with Li.Bo. Always.</p> <p><a href="http://www.libo.it/industrial">www.libo.it/industrial</a></p>