

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.

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

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Svařovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 4-8
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Po svaření	445 MPa	610 MPa	44 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS		
Po svaření	-196 °C	40 J
ISO		
Po svaření	20 °C	100 J
Po svaření	-120 °C	70 J
Po svaření	-196 °C	40 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

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

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Účinnost %	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
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