

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.

Clasificaciones	SFA/AWS A5.4 : E308L-17 EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 CSA W48 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Aprobaciones	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 Sepro UN 272580 VdTUV 00792

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+, AC
Contenido de ferrita	FN 3-10
Tipo de aleación	Austenitic CrNi
Tipo de recubrimiento	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
As Welded	430 MPa	580 MPa	45 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
As Welded	20 °C	70 J
As Welded	-60 °C	49 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

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

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Rendimiento %	Deposition Rate @ 90% I max
1.6 x 300.0 mm	35-45 A	27 V	240	24 sec	55 %	0.6 kg/h
2.0 x 300.0 mm	35-65 A	29 V	160	29 sec	55 %	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	31 V	99	36 sec	55 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	49	54 sec	60 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	33	60 sec	60 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	20	60 sec	60 %	3.0 kg/h