

OK 61.30



适用于焊接19 Cr 10 Ni牌号钢种的超低碳含量不锈钢焊条。其也适用于焊接成分类似的稳定化不锈钢，完全满足母材的抗蠕变性能时除外。

标准:	EN ISO 3581-A:E 19 9 L R 1 2, SFA/AWS A5.4:E308L-17, Werkstoffnummer :1.4316, CSA W48:E308L-17
认证:	CE EN 13479, Seproz UNA 272580, ABS Stainless, CWB CSA W48: E308L-17, DB 30.039.02, DNV-GL 308L, NAKS/HAKC 2.0-4.0 mm, VdTÜV 00792

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

焊接电流:	DC+, AC
铁素体含量:	FN 3-10
合金类型:	Austenitic CrNi
药皮类型:	酸金红石

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	430 MPa	580 MPa	45 %

典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 °C	70 J
焊态	-60 °C	49 J

典型焊缝金属成分分析%

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

熔敷数据

直径	电流	电压	熔敷金属kg/ 焊条kg	焊条数/ 熔敷金属kg	90%最大电流 下每根焊条熔 敷时间	90%最大电流下 熔敷效率
1.6 x 300 mm	35-45 A	27 V	0.55	240	24 s	0.6 kg/h
2.0 x 300 mm	35-65 A	29 V	0.55	160	29 s	0.8 kg/h
2.5 x 300 mm	50-90 A	31 V	0.55	99	36 s	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	70-130 A	31 V	0.60	49	54 s	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	90-180 A	32 V	0.60	33	60 s	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	140-250 A	33 V	0.60	20	60 s	3.0 kg/h