

## OK 61.30

El OK 61.30 es un electrodo con revestimiento LMA (de baja absorción de humedad) extrabajo en carbono, para soldeo de aceros del tipo 19Cr10Ni, adecuado también para aceros estabilizados de composición similar, excepto cuando ha de satisfacerse además la resistencia a la fluencia del material base. El OK 61.30 produce cordones de soldadura de excelente aspecto y escoria autodesprendible.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 CSA W48 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
<b>Aprobaciones</b>	ABS : Stainless CE : EN 13479 CWB : E308L-17 DB : 30.039.02 DNV-GL : VL 308 L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00792

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

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

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>ISO</b>			
Como soldado	430 MPa	580 MPa	45 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
Como soldado	-60 °C	49 J
Como soldado	20 °C	70 J

% 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	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
1.6 x 300.0 mm	35-45 A	27 V	55 %	24 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300.0 mm	35-65 A	29 V	55 %	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	31 V	55 %	36 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	60 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	60 %	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	60 %	60 sec	3.0 kg/h