



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

OK 61.30

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Документы

[OK 61.30 - Листовка \(ru\) \(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=13208&siteID=ru_RU&localeID=81\)](#)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Работа удара

Температура испытания

После Сварки

60 J

-60 degC

88 J	20 degC
------	---------

Механические свойства при растяжении

Защитный газ	Предел прочности при растяжении	Предел текучести	Состояние	Удлинение
ISO	580 МПа (84 ksi)	430 МПа (62 ksi)	После сварки	45 %

Данные наплавки

Ток	Время горения электрода при 90% от макс. Тока	Производительность наплавки при токе 90% от максимального	Диаметр	КПД, %	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	В
35-65 A	29 sec	0.8 kg/h (1,8 lb/h)	2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11,8 in.)	55 %	160	29 V
50-90 A	36 sec	1.1 kg/h (2,4 lb/h)	2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11,8 in.)	55 %	99	31 V
70-130 A	54 sec	1.4 kg/h (3,1 lb/h)	3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13,8 in.)	60 %	49	31 V
35-45 A	24 sec	0.6 kg/h (1,3 lb/h)	1.6 x 300.0 mm (1/16 x 11,8 in.)	55 %	240	27 V
90-180 A	60 sec	2.0 kg/h (4,4 lb/h)	4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13,8 in.)	60 %	33	32 V
140-250 A	60 sec	3.0 kg/h (6,6 lb/h)	5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13,8 in.)	60 %	20	33 V

Классификации

Классификации	AWS A5.4 : E308L-17 ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2
---------------	--

Одобрения

Одобрения	ABS нержавеющая DNV 308L
-----------	-----------------------------

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Характеристики расходного материала

Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Acid Rutile
Содержание ферритной фазы	FN 3-10
Сварочный ток	DC+, AC

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав наплавленного металла

C	Cr	Mn	N	Ni	Si	Si+Fe
0.03 %	19.3 %	0.7 %	0.09 %	10.0 %	0.9 %	5 %