

## OK 61,30



El OK 61.30 es un electrodo LMA de acero inoxidable con muy bajo contenido en carbono para el soldeo en corriente alterna (CA/CC) o corriente continua (CC) del tipo 19Cr10Ni y aceros inoxidables estabilizados de composición similar, excepto cuando deba alcanzarse la resistencia a la penetración especificada para el material base. La soldadura con OK 61.30 es muy fácil, las soldaduras son excelentes y el gel puede eliminarse fácilmente.

Datos técnicos	
<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>Homologaciones</b>	ABS : Inoxidable CE : EN 13479 CWB : E308L-17 DB : 30.039.02 DNV-GL : VL 308 L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00792

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

<b>Velocidad de soldadura</b>	CC+, CA
<b>Contenido de ferrita</b>	FN 3-10
<b>Tipo de aleación</b>	CrNi austenítico
<b>Tipo de revestimiento</b>	Rutilo ácido
<b>OCV CA mín.</b>	50

Características mecánicas típicas			
Condiciones	Tensión de fluencia	Resistencia a la tracción	Explicación pertinente
<b>ISO</b>			
Después de soldar	430 MPa	580 MPa	45%

Udarno Charpy V		
Condiciones	Temperatura de prueba	Udarno KV
<b>ISO</b>		
Después de soldar	20 °C	70 J
Después de soldar	-60 °C	49 J

Composición química típica de una aleación %.						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

Datos de rendimiento de la aleación					
diámetro	A	V	Rendimiento (%)	Tiempo de combustión del electrodo	Capacidad de aleación al 90% l máx.
1,6 x 300 mm	35-45 A	27 V	55%	24 segundos	0,6 kg/h
2,0 x 300 mm	35-65 A	29 V	55%	29 segundos	0,8 kg/h
2,5 x 300 mm	50-90 A	31 V	55%	36 segundos	1,1 kg/h
3,2 x 350 mm	70-130 A	31 V	60%	54 segundos	1,4 kg/h
4,0 x 350 mm	90-180 A	32 V	60%	60 segundos	2,0 kg/h
5,0 x 350 mm	140-250 A	33 V	60%	60 segundos	3,0 kg/h