

## OK 61.35

OK 61.35 je bazická elektroda s nízkým obsahem uhlíku pro svaování nerezavjících ocelí odpovídajícího chemického složení. Má vynikající svaovací vlastnosti pro svaování v polohách. Vysoká vrubová houževnatost při nízkých teplotách ji činí vhodnou pro výrobu zařízení na skladování tekutých plynů.

<b>Klasifikace</b>	EN ISO 3581-A : E 19 9 L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-15 Werkstoffnummer : 1.4316
<b>Schválení</b>	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm Seproz : UNA 272580 VdTÜV : 04811

<b>Svaovací proud</b>	DC+
<b>Obsah feritu</b>	FN 4-8
<b>Typ legování</b>	Austenitic CrNi
<b>Typ obalu</b>	Basic

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>AWS</b>			
Po svaení	445 MPa	610 MPa	44 %

### Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
<b>AWS</b>		
Po svaení	-196 °C	40 J
<b>ISO</b>		
Po svaení	20 °C	100 J
Po svaení	-196 °C	40 J
Po svaení	-120 °C	70 J

### Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.04	1.6	0.3	9.8	19.5	0.06	6

### Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	Počet elektrod /svarový kov	čas dohoení /elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	22 V	61 %	92	37 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	25 V	61 %	50	54 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	27 V	61 %	33	58 sec	1.9 kg/h