

## OK 61.80

Electrodo de acero inoxidable estabilizado con Niobio, para el soldeo de aceros inoxidable estabilizados con Niobio o Titanio del tipo 19Cr10Ni. Adecuado para usos generales.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E347-17
<b>Aprobaciones</b>	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 347 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00638

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 6-12
<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	480 MPa	620 MPa	40 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
Como soldado	20 °C	60 J
Como soldado	0 °C	58 J
Como soldado	-60 °C	40 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.03	0.6	0.7	10.0	19.5	0.09	0.29	7

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	26 V	56 %	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	56 %	53 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	30 V	56 %	55 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	31 V	56 %	60 sec	2.9 kg/h