

OK 61.81



Rutile Stabelektrode für Niob- oder Titan-stabilisierte CrNi-Stähle, insbesondere für den Einsatz bei erhöhten Temperaturen, siehe Langzeitwerte: 500°C / 10.000 h: R_m = 330 MPa (gemessen); 500°C / 20.000 h: R_m = 310 MPa (extrapoliert); 600°C / 10.000 h: R_m = 135 MPa (extrapoliert). Der definierte C-Anteil sorgt für eine erhöhte Warmfestigkeit und Kriechfestigkeit. Sehr gute Eignung zum Wurzel- und Zwangslagenschweißen.
Für Werkstoffe wie 1.4541, 1.4550, 1.4827, 1.4878, 1.4912, 1.4940 u. ä.

Klassifikationen:	EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 3 2, SFA/AWS A5.4: E347-16, Werkstoffnummer : 1.4551
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), DNV VL 347

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Schweißstrom:	==+, ~
Ferritanteil:	FN 6-12
Legierungstyp:	19 9 Nb / 347
Umhüllungstyp:	Rutilumhüllt

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	560 MPa	700 MPa	31%
ISO			
Unbehandelt	550 MPa	700 MPa	-

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
ISO		
Unbehandelt	-10°C	71 J

Typische Schweißgutrichtanalyse%

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	N	Ferrit FN
0.06	1.7	0.7	20.2	9.7	0.72	0.08	7

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90% I max	Abschmelzleistung bei 90% I max
2.5 x 300 mm	50-80 A	29 V	0.59	82	36 s	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	75-115 A	23 V	0.60	44	66 s	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	80-160 A	24 V	0.60	32	66 s	1.7 kg/h
5.0 x 350 mm	140-210 A	25 V	0.60	20	78 s	2.3 kg/h