

OK 61.30



Austenitische Stabelektrode für nichtrostende Cr- und CrNi-Stähle. Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Molybdän-frei, deshalb gut beständig gegen Salpetersäure. Meist für artähnliche CrNi18/10-Stähle eingesetzt. Leicht zu verarbeiten, sehr gutes Zünd- und Wiederzündverhalten, selbstabhebende Schlacke, gut polierbar. Für Werkstoffe wie 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4541 u. ä.

Klassifikationen:	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2, SFA/AWS A5.4: E308L-17, Werkstoffnummer : 1.4316, CSA W48: E308L-17
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), ABS Stainless, CWB CSA W48: E308L-17, DB 30.039.02, DNV VL 308L, TÜV 00792

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

Schweißstrom:	=+, ~
Ferritanteil:	FN 3-10
Legierungstyp:	19 9 L / 308L
Umhüllungstyp:	Rutilumhüllt

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	430 MPa	580 MPa	45 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
ISO		
Unbehandelt	20°C	70 J
Unbehandelt	-60°C	49 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Cr	Ni	N	Ferrit FN
0.03	0.7	0.9	19.3	10	0.09	5

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90 % I max	Abschmelzleistung bei 90 % I max
1.6 x 300 mm	35-45 A	27 V	0.55	240	24 s	0.6 kg/h
2.0 x 300 mm	35-65 A	29 V	0.55	160	29 s	0.8 kg/h
2.5 x 300 mm	50-90 A	31 V	0.55	99	36 s	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	70-130 A	31 V	0.60	49	54 s	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	90-180 A	32 V	0.60	33	60 s	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	140-250 A	33 V	0.60	20	60 s	3.0 kg/h