



OK 61.35

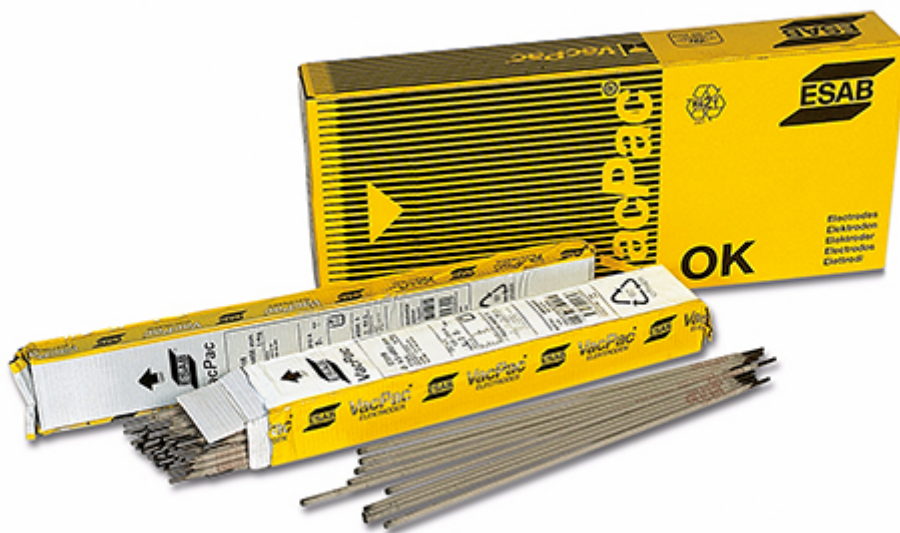
SOLICITE UMA COTAÇÃO DESTE PRODUTO.

[DESCRIÇÃO GERAL \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410023&TAB=1\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410023&TAB=1)

[DOCUMENTOS E ESPECIFICAÇÕES](#)

[INFORMAÇÕES PARA ENCOMENDA \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410023&TAB=4\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410023&TAB=4)

[TODOS ELÉTRODOS DE AÇO INOXIDÁVEL \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410023&TAB=5\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410023&TAB=5)



Typical Tensile Properties

As welded

Gás de protecção	Elongation	Tensile Strength	Yield Strength
ISO	-	-	-
AWS	44 %	610 MPa	445 MPa

Propriedades do Teste Charpy com Entalhe em V

As welded

Gás de protecção	Impact Value	Testing Temperature
ISO	100 J	20 °C
ISO	70 J	-120 °C
ISO	40 J	-196 °C
AWS	40 J	-196 °C

Análise de Metal de Soldadura

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

Valores de depósito

Amps	Diâmetro	Fusion time per electrode at 90% I max	kg weld metal/kg electrodes	Number of electrodes/kg weld metal	Taxa de Deposição	Volts
55-85 A	2.5 x 300 mm	37 sec	0.61 kg	92	0.9 kg/h	22 V
80-120 A	3.2 x 350 mm	54 sec	0.61 kg	50	1.3 kg/h	25 V
80-180 A	4.0 x 350 mm	58 sec	0.61 kg	33	1.9 kg/h	27 V
160-210 A	5.0 x 350 mm	70 sec	0.58 kg	22	2.3 kg/h	26 V

Aprovações:	NAKS/HAKC, 2.5-5.0 mm, Seproz, UNA 272580, VdTÜV, 04811
Classificações:	EN ISO 3581-A, E 19 9 L B 2 2, SFA/AWS A5.4, E308L-15, Werkstoffnummer, 1.4316

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

Alloy Type:	Austenitic CrNi
Coating Type:	Basic
Ferrite Content:	FN 4-8
Welding Current:	DC+