

## OK 63.30

OK 63.30 est une électrode très bas carbone du type 18Cr12Ni2,8Mo pour le soudage des aciers stabilisés de composition similaire sauf dans les cas où il faut respecter la totalité de la résistance au fluage de la pièce souder. LOK 63.30 samorce et se réamorçe facilement et le laitier est auto-détachable. Courant de soudage DC+, AC OCV 50 V

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-17 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
Agréments	ABS : E316L-17 BV : 316L CE : EN 13479 CWB : E316L-17 DB : 30.039.06 DNV-GL : VL 316 L LR : 316L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00262

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 3-10
Type d'alliage	Austenitic CrNiMo
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	460 MPa	570 MPa	40 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C	60 J
Brut de soudage	-20 °C	55 J
Brut de soudage	-60 °C	43 J

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
1.6 x 300.0 mm	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h

## OK 63.30

### Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
5.0 x 350.0 mm	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h