

## OK 63.80

OK 63.80 est une électrode inoxydable destinée au soudage des aciers inoxydables du type 18Cr12Ni-3Mo stabilisés au niobium ou au titane. Elle est spécialement conçue pour le soudage des aciers inoxydables stabilisés au Nb et Ti conformes aux DIN Werkstoff N° 4573 et 4583. Courant de soudage DC+, AC OCV 50 V

| Caractéristiques |                                                                                          |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| Classements      | EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 3 2<br>SFA/AWS A5.4 : E318-17<br>Werkstoffnummer : 1.4576 |
| Agréments        | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 00639                                        |

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 6-12         |
| Type d'alliage     | Austenitic CrNi |
| Type de revêtement | Acid Rutile     |

| Propriétés de traction typiques |                  |                        |             |
|---------------------------------|------------------|------------------------|-------------|
| Condition                       | Limite élastique | Résistance la traction | Allongement |
| ISO                             |                  |                        |             |
| Brut de soudage                 | 507 MPa          | 614 MPa                | 38 %        |

| Résiliences Charpy-V |                     |                                 |
|----------------------|---------------------|---------------------------------|
| Condition            | Test de température | Valeur indicative de résilience |
| ISO                  |                     |                                 |
| Brut de soudage      | -60 °C              | 41 J                            |
| Brut de soudage      | 20 °C               | 55 J                            |

| Analyse du métal déposé |     |     |      |      |     |      |      |           |
|-------------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|-----------|
| C                       | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  | N    | Nb   | FN WRC-92 |
| 0.02                    | 0.6 | 0.8 | 11.5 | 18.2 | 2.9 | 0.08 | 0.31 | 7         |

| Caractéristique de dépôt |           |       |               |                                  |                            |
|--------------------------|-----------|-------|---------------|----------------------------------|----------------------------|
| Diamètre                 | Ampères   | Volts | Rendement (%) | Temps de consommation /electrode | Taux de dépôt @ 90 % I max |
| 2.0 x 300.0 mm           | 45-65 A   | 29 V  | 56 %          | 29 sec                           | 0.8 kg/h                   |
| 2.5 x 300.0 mm           | 60-90 A   | 30 V  | 56 %          | 35 sec                           | 1.1 kg/h                   |
| 3.2 x 350.0 mm           | 80-120 A  | 32 V  | 61 %          | 54 sec                           | 1.4 kg/h                   |
| 4.0 x 350.0 mm           | 120-170 A | 33 V  | 61 %          | 55 sec                           | 2.1 kg/h                   |