

## OK 63.30

OK 63.30 is een gemakkelijk te lassen zuur-rutielelektrode geschikt voor alle lasposities. Last vooral in horizontale positie heel mooie hoeklassen. Voor het lassen van AISI 316 en 316L. De elektrode ontsteekt en herontsteekt gemakkelijk. Door het lage koolstofgehalte kan deze elektrode ook ingezet worden voor het lassen van gestabiliseerde types AISI 316Ti en 318 alhoewel OK 63.80 beter geschikt is wanneer de kruipeigenschappen belangrijk zijn. Bestaat in VacPac.

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

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

|                |                   |
|----------------|-------------------|
| Lasstroom      | DC+, AC           |
| Ferrietgehalte | FN 3-10           |
| Legering Type  | Austenitic CrNiMo |
| Coating Type   | Acid Rutile       |

| Typische Mechanische Eigenschappen |          |             |      |
|------------------------------------|----------|-------------|------|
| Conditionering                     | Rekgrens | Treksterkte | Rek  |
| ISO                                |          |             |      |
| Zoals gelast                       | 460 MPa  | 570 MPa     | 40 % |

| Kerfslageigenschappen |                 |                |
|-----------------------|-----------------|----------------|
| Conditionering        | Testtemperatuur | Kerfslagwaarde |
| ISO                   |                 |                |
| Zoals gelast          | -20 °C          | 55 J           |
| Zoals gelast          | 20 °C           | 60 J           |
| Zoals gelast          | -60 °C          | 43 J           |

| Typische lasmetaalanalyse (%) |     |     |      |      |     |      |           |
|-------------------------------|-----|-----|------|------|-----|------|-----------|
| 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         |

| Neersmeltgegevens |          |      |               |                                       |           |
|-------------------|----------|------|---------------|---------------------------------------|-----------|
| Diameter          | Ampère   | Volt | Rendement (%) | Smelttijd per elektrode bij 90% I max | Neersmelt |
| 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

### Neersmeltgegevens

| Diameter       | Ampère    | Volt | Rendement (%) | Smelttijd per elektrode bij 90% I max | Neersmelt |
|----------------|-----------|------|---------------|---------------------------------------|-----------|
| 5.0 x 350.0 mm | 100-280 A | 32 V | 56 %          | 63 sec                                | 3.0 kg/h  |