

OK 63.30

Électrode en acier inoxydable taux de carbone extra faible pour le soudage d'aciers de type 18Cr 12Ni 2,8Mo. Convient aussi au soudage des aciers inoxydables stabilisés de composition similaire, excepté lorsqu'une résistance à l'amorçage complète du métal de base est nécessaire.

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 types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	460 MPa (67 ksi)	570 MPa (83 ksi)	40 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	60 J (44 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	55 J (41 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	43 J (32 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
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

Données d'apport de métal						
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max	
1.6 x 300.0 mm (1/16 x 11.8 in.)	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h (0.9 lbs/h)	
2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11.8 in.)	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h (1.3 lbs/h)	
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)	

OK 63.30

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h (6.6 lbs/h)