

OK 63.34

L'électrode OK 63.34 en acier inoxydable de type 19Cr12Ni2.8Mo est conçue pour le soudage la verticale descendante d'aciers de composition similaire. L'OK 63.34 produit des cordons l'excellent fini et une transition uniforme vers les bords de joint. Le volume de laitier est plutôt faible et facile manipuler et supprimer.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 1 SFA/AWS A5.4 : E316L-16 CSA W48 : E316L-16 Werkstoffnummer : 1.4430
Agréments	CWB : E316L-16 VdTÜV : 03816

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 3-8
Type d'alliage	Austenitic CrNiMo
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	440 MPa (64 ksi)	600 MPa (87 ksi)	40 %
ISO			
Brut de soudage	440 MPa (64 ksi)	600 MPa (87 ksi)	

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	65 J (48 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	52 J (38 ft-lb)
ISO		
Brut de soudage	-120 °C (-184 °F)	38 J (28 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	65 J (48 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.8	0.8	11.8	18.7	2.8	0.13	6

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	70-90 A	22 V	70 %	39 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
3.2 x 300.0 mm (1/8 x 11.8 in.)	80-130 A	25 V	70 %	39 sec	1.6 kg/h (3.5 lbs/h)