

OK 63.34

Rutile Fallnahtelektrode für stabilisierte und unstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle. Ergibt in der Fallnaht sehr schöne Hohlkehlnähte bei hohen Schweißgeschwindigkeiten. Leicht lösliche Schlacke. Auch in den anderen Schweißpositionen bedingt einsetzbar. Bei Nasskorrosion bis 400 °C zugelassen. Für Dünnbleche OK 63.20 verwenden. Für Werkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	CWB : E316L-16 VdTÜV : 03816

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 3-8
Legierungstyp	Austenitic CrNiMo
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	440 MPa	600 MPa	40 %
ISO			
Unbehandelt	440 MPa	600 MPa	

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	20 °C	65 J
Unbehandelt	-20 °C	52 J
ISO		
Unbehandelt	20 °C	65 J
Unbehandelt	-120 °C	38 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.8	0.8	11.8	18.7	2.8	0.13	6

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	70-90 A	22 V	70 %	39 sec	1.0 kg/h
3.2 x 300.0 mm	80-130 A	25 V	70 %	39 sec	1.6 kg/h