

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 SFA/AWS A5.4 : E318-17 Werkstoffnummer : 1.4576
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 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 %

Résiliances 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 /électrode	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