

## OK 63.20

Dünn rutilumhüllte Allpositionselektrode für das Wurzel-, Zwangslagen- und Dünnblechschweißen an hochlegierten Stählen. Die Elektrodendurchmesser 1,6 bis 2,5 mm sind für alle Schweißpositionen geeignet, auch für Fallnähte! Sehr weicher und spritzarmer Lichtbogen, sehr gute Beherrschbarkeit in allen Lagen.  
Hauptanwendungen: Rohrleitungsbau, chemischer Apparatebau, Montagearbeiten, Dünnblechschweißungen. Meist schneller und wirtschaftlicher als das WIG-Schweißen. Für Werkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571 u. ä.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	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
<b>Zulassungen</b>	CE : EN 13479 CWB : E316L-16 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09716

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

<b>Schweißstrom</b>	DC+, AC
<b>Ferritanteil</b>	FN 3-10
<b>Legierungstyp</b>	Austenitic CrNiMo
<b>Umhüllungstyp</b>	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>ISO</b>			
Unbehandelt	480 MPa	590 MPa	41 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>ISO</b>		
Unbehandelt	20 °C	56 J
Unbehandelt	-60 °C	46 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.7	0.7	12.1	18.4	2.8	0.11	4

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
1.6 x 300.0 mm	15-40 A	23 V	63 %	53 sec	0.3 kg/h
2.0 x 300.0 mm	18-60 A	25 V	62 %	49 sec	0.5 kg/h
2.5 x 300.0 mm	25-80 A	22 V	63 %	54 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-110 A	26 V	60 %	65 sec	1.2 kg/h