

OK 63.35

Basische Elektrode für den Chemieapparate- und Behälterbau mit größeren Wanddicken (meist >20 mm) und hohen Forderungen an die Tieftemperaturzähigkeit bis -140 °C, für kryotechnische Anlagen auch mit hohen Zähigkeiten bis -196 °C lieferbar (FN 3 - 4). Bei Nasskorrosion bis 350 °C zugelassen. Unempfindlich gegen Riss- und Porenbildung. Sehr gute Verschweißbarkeit auch in Zwangslagen (PD, PF). 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 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-15 Werkstoffnummer : 1.4430
Zulassungen	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04812

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

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 3-8
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
Unbehandelt	430 MPa	560 MPa	40 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	-196 °C	35 J
Unbehandelt	20 °C	95 J
Unbehandelt	-120 °C	60 J
Unbehandelt	-60 °C	75 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.6	0.4	12.6	18.3	2.7	0.06	4

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	24 V	63 %	42 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	63 %	58 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	24 V	62 %	63 sec	1.8 kg/h