

OK 63.80

Niob-stabilisierte CrNiMo-Elektrode, speziell für den chemischen Apparate- und Behälterbau, gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Meist für artähnliche, stabilisierte CrNiMo- und CrNi-Stähle verwendet. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäure, das Schweißgut ist nicht polierbar. Für Werkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4571 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E318-17 Werkstoffnummer : 1.4576
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00639

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

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 6-12
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	507 MPa	614 MPa	38 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	55 J
Unbehandelt	-60 °C	41 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %								
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

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 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