OK 63.85

Basische Elektrode für dickwandige Bauteile im chemischen Apparatebau, hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Im lösungsgeglühten Zustand kaltzäh bis -196 °C. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 875 °C. Bevorzugt für Titan- oder Niob-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 B 42 SFA/AWS A5.4 : E318-15 Werkstoffnummer : 1.4576
Zulassungen	VdTÜV : 05662

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

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 5-10
Legierungstyp	Nb-stabilized austenitic CrNiMo-type
Umhüllungstyp	Lime Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
AWS			
Unbehandelt	490 MPa	640 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
AWS		
Unbehandelt	-120 °C	45 J
Unbehandelt	20 °C	65 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %								
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**N**	**Nb**	**FN WRC-92**
0.04	1.6	0.5	13.0	17.9	2.7	0.06	0.55	5

Leistungsdaten					
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Ausbringen (%)**	**Abschmelzzeit / Elektrode**	**Abschmelzleistung bei 90 % I max**
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	66 %	45 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	23 V	64 %	58 sec	1.5 kg/h