

## OK 63.41

El OK 63.41 es un electrodo con revestimiento LMA (de baja absorción de humedad) extrabajo en carbono, resistente a los ácidos y de alto rendimiento, del tipo 18Cr12,5Ni2,8Mo. Es adecuado para su utilización en posición plana y produce cordones lisos y brillantes. Los cordones en ángulo presentan una sección transversal ligeramente cóncava.

| Especificaciones |                                                                                          |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| Clasificaciones  | EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 5 3<br>SFA/AWS A5.4 : E316L-26<br>Werkstoffnummer : 1.4430 |
| Aprobaciones     | CE : EN 13479<br>DNV-GL : VL 316 L<br>LR : 316LN<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 01014     |

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

|                        |                 |
|------------------------|-----------------|
| Corriente de soldadura | AC, DC+         |
| Contenido de ferrita   | FN 3-8          |
| Tipo de aleación       | Austenitic CrNi |
| Tipo de recubrimiento  | Acid Rutile     |

| Propiedades tensoras típicas |                       |                           |              |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición                    | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| ISO                          |                       |                           |              |
| Como soldado                 | 470 MPa               | 570 MPa                   | 35 %         |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy |                       |                  |
|-----------------------------------------|-----------------------|------------------|
| Condición                               | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| ISO                                     |                       |                  |
| Como soldado                            | 20 °C                 | 60 J             |
| Como soldado                            | -60 °C                | 52 J             |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |     |     |      |      |     |      |           |
|-----------------------------------------------|-----|-----|------|------|-----|------|-----------|
| C                                             | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  | N    | FN WRC-92 |
| 0.03                                          | 0.7 | 0.8 | 12.5 | 18.2 | 2.9 | 0.09 | 4         |

| Datos aportación |           |         |                 |                                               |                                   |
|------------------|-----------|---------|-----------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------|
| Diámetro         | Amperios  | Voltios | Rendimiento (%) | Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx. | Tasa de deposición al 90 % I máx. |
| 2.5 x 300.0 mm   | 60-90 A   | 34 V    | 61 %            | 35 sec                                        | 1.6 kg/h                          |
| 3.2 x 350.0 mm   | 80-130 A  | 36 V    | 58 %            | 50 sec                                        | 2.1 kg/h                          |
| 4.0 x 450.0 mm   | 110-180 A | 37 V    | 60 %            | 70 sec                                        | 2.9 kg/h                          |
| 5.0 x 450.0 mm   | 170-240 A | 42 V    | 61 %            | 82 sec                                        | 4.0 kg/h                          |