

## OK 63.41

OK 63.41 est une électrode très bas carbone haut rendement et résistant aux acides, du type 18Cr12Ni3Mo. conçue pour le soudage plat, ses cordons sont lisses et brillants, tandis que les cordons d'angle sont légèrement concaves. Courant de soudage AC, DC+ OCV 55 V

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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

|                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| Courant de soudage | AC, DC+         |
| Teneur en Ferrite  | FN 3-8          |
| Type d'alliage     | Austenitic CrNi |
| Type de revêtement | Acid Rutile     |

| Propriétés de traction typiques |                    |                        |             |
|---------------------------------|--------------------|------------------------|-------------|
| Condition                       | Limite élastique   | Résistance la traction | Allongement |
| ISO                             |                    |                        |             |
| Brut de soudage                 | 470 MPa ( 68 ksi ) | 570 MPa ( 83 ksi )     | 35 %        |

| Résiliances Charpy-V |                     |                                 |
|----------------------|---------------------|---------------------------------|
| Condition            | Test de température | Valeur indicative de résilience |
| ISO                  |                     |                                 |
| Brut de soudage      | -60 °C ( -76 °F )   | 52 J ( 38 ft-lb )               |
| Brut de soudage      | 20 °C ( 68 °F )     | 60 J ( 44 ft-lb )               |

| Analyse du métal déposé |     |     |      |      |     |      |           |
|-------------------------|-----|-----|------|------|-----|------|-----------|
| 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         |

| Caractéristique de dépôt               |           |       |               |                                  |                            |
|----------------------------------------|-----------|-------|---------------|----------------------------------|----------------------------|
| Diamètre                               | Ampères   | Volts | Rendement (%) | Temps de consommation /electrode | Taux de dépôt @ 90 % I max |
| 2.5 x 300.0 mm<br>( 0.098 x 11.8 in. ) | 60-90 A   | 34 V  | 61 %          | 35 sec                           | 1.6 kg/h<br>( 3.5 lbs/h )  |
| 3.2 x 350.0 mm<br>( 1/8 x 13.8 in. )   | 80-130 A  | 36 V  | 58 %          | 50 sec                           | 2.1 kg/h<br>( 4.6 lbs/h )  |
| 4.0 x 450.0 mm<br>( 5/32 x 17.7 in. )  | 110-180 A | 37 V  | 60 %          | 70 sec                           | 2.9 kg/h<br>( 6.4 lbs/h )  |
| 5.0 x 450.0 mm<br>( 0.197 x 17.7 in. ) | 170-240 A | 42 V  | 61 %          | 82 sec                           | 4.0 kg/h<br>( 8.8 lbs/h )  |