

OK 63.20

Elettrodo con rivestimento speciale, particolarmente indicato per la saldatura in posizione di tubazione e lamiere sottili. Ottima saldabilit  e rimozione della scoria.
LOK 63.20   indicato per la saldatura di acciai tipo 19 Cr 12 Ni 2,8 Mo.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 1 SFA/AWS A5.4 : E316L-16 CSA W48 : E316L-16 Werkstoffnummer : 1.4430
Omologazioni	CE : EN 13479 CWB : E316L-16 UKCA : EN 13479 VdT�V : 09716

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 3-10
Tipo di lega	Austenitic CrNiMo
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Propriet� tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	480 MPa	590 MPa	41 %

Propriet� prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit�
ISO		
Come saldato	-60 �C	46 J
Come saldato	20 �C	56 J

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.7	0.7	12.1	18.4	2.8	0.11	4

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
1.6 x 300.0 mm	15-40 A	23 V	63 %	53 sec	0.3 kg/h
2.0 x 300.0 mm	18-60 A	25 V	62 %	49 sec	0.5 kg/h
2.5 x 300.0 mm	25-80 A	22 V	63 %	54 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-110 A	26 V	60 %	65 sec	1.2 kg/h