

OK 63.30

Elettrodo a basso carbonio indicato per la saldatura di acciai inox di tipo 18Cr12Ni2.8Mo. Idoneo anche per la saldatura di acciai stabilizzati di simile composizione salvo che venga richiesto di soddisfare espressamente le richieste di maggiore resistenza al creep tipiche degli acciai di base stabilizzati.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-17 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
Omologazioni	ABS : E316L-17 BV : 316L CE : EN 13479 CWB : E316L-17 DB : 30.039.06 DNV-GL : VL 316 L LR : 316L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00262

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

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	460 MPa	570 MPa	40 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-20 °C	55 J
Come saldato	20 °C	60 J
Come saldato	-60 °C	43 J

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

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	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h	
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h	
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h	
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h	
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h	

OK 63.30

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
5.0 x 350.0 mm	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h