

OK 63.35

Elettrodo inossidabile indicato per la saldatura di acciai inox tipo 17Cr 12Ni 3Mo. Pu anche essere utilizzato per la saldatura di certi acciai autotemperanti all aria come acciai da corazza. Consigliato per applicazioni criogeniche. Requisiti di espansione laterale 0.38 mm minimo e tenacit a - 196°C a richiesta e per lotti specifici.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-15 Werkstoffnummer : 1.4430
Omologazioni	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04812

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

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN 3-8
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Basic

Propriet tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	430 MPa	560 MPa	40 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit
AWS		
Come saldato	-60 °C	75 J
Come saldato	-120 °C	60 J
Come saldato	20 °C	95 J
Come saldato	-196 °C	35 J

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.6	0.4	12.6	18.3	2.7	0.06	4

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	24 V	63 %	42 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	63 %	58 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	24 V	62 %	63 sec	1.8 kg/h