

OK 63.41

Elettrodo ad alto rendimento, basso carbonio, indicato per la saldatura di acciai inox tipo 18Cr 12Ni 2-3Mo.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 5 3 SFA/AWS A5.4 : E316L-26 Werkstoffnummer : 1.4430
Omologazioni	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 316 L LR : 316LN UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01014

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

Corrente di saldatura	AC, DC+
Contenuto di ferrite	FN 3-8
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	470 MPa	570 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-60 °C	52 J
Come saldato	20 °C	60 J

Analisi tipica del deposito							
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

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	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