

OK 63.80

Elettrodo inossidabile per saldature di acciai tipo 18Cr12Ni3Mo stabilizzati al niobio o al titanio.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E318-17 Werkstoffnummer : 1.4576
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00639

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 6-12
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	507 MPa	614 MPa	38 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	55 J
Come saldato	-60 °C	41 J

analisi tipica del deposito								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.5	18.2	2.9	0.08	0.31	7

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	56 %	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	60-90 A	30 V	56 %	35 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	32 V	61 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-170 A	33 V	61 %	55 sec	2.1 kg/h