

OK 64.30

Elettrodo per la saldatura degli acciai inox tipo 19Cr 13Ni 3.5Mo (317L). L'elevato contenuto di molibdeno migliora la resistenza alla corrosione (pitting) rispetto al 316L. Ottima saldabilità in tutte le posizioni, funziona sia in AC che DC.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E Z 19 13 4 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E317L-17 Werkstoffnummer : (1.4447)
Omologazioni	VdTÜV : 02311

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 5-10
Tipo di lega	Austenitic CrNiMo
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
Come saldato	480 MPa	600 MPa	35 %
ISO			
Come saldato	480 MPa	600 MPa	30 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-20 °C	46 J
Come saldato	20 °C	49 J

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.7	0.7	13.1	18.4	3.6	0.08	8

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	50-80 A	29 V	56 %	52 sec	0.8 kg/h	
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	30 V	56 %	52 sec	1.4 kg/h	
4.0 x 350.0 mm	80-170 A	32 V	56 %	58 sec	2.1 kg/h	