

OK 310Mo-L

Basic electrode for joining and cladding of steel containing 25% Cr 22% Ni 2% Mo N type. The weld metal has an excellent resistance to very aggressive corrosive media, such as in urea plants. The fully austenitic weld metal is insensitive to hot cracking. OK 310Mo-L is approved for construction and repair of urea plants using the stamicarbon process. The electrode is regularly used for routine repair works on AISI 316L in urea plants to gain superior resistance to corrosive attack.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 25 22 2 N L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : (E310Mo-16)
Omologazioni	Snamprogetti : Ureaplants Stamicarbon : Ureaplants

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

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN 0
Tipo di lega	25Cr 22Ni 2Mo N
Tipo di rivestimento	Rutile Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	442 MPa	623 MPa	34 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	54 J

analisi tipica del deposito							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.038	4.4	0.4	21.7	24.2	2.4	0.14	0

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	55-70 A	24 V	72 %	52 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	56 %	62 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	25 V	55 %	62 sec	1.7 kg/h