

OK 63.80

OK 63.80 est une électrode inoxydable destinée au soudage des aciers inoxydables du type 18Cr12Ni-3Mo stabilisés au niobium ou au titane. Elle est spécialement conçue pour le soudage des aciers inoxydables stabilisés au Nb et Ti conformes aux DIN Werkstoff N° 4573 et 4583. Courant de soudage DC+, AC OCV 50 V

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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 6-12
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	507 MPa (74 ksi)	614 MPa (89 ksi)	38 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	41 J (30 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	55 J (41 ft-lb)

Analyse du métal déposé								
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

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11.8 in.)	45-65 A	29 V	56 %	29 sec	0.8 kg/h (1.8 lbs/h)
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	60-90 A	30 V	56 %	35 sec	1.1 kg/h (2.4 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	80-120 A	32 V	61 %	54 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	120-170 A	33 V	61 %	55 sec	2.1 kg/h (4.6 lbs/h)