

OK 63.30

OK 63.30 to elektroda LMA ze stali nierdzewnej o bardzo małej zawartości węgla, przeznaczona do spawania stali typu 18Cr12Ni2,8Mo. Przydatna również do spawania stali stabilizowanych o podobnym składzie chemicznym, gdy trzeba uzyskać odporność na pękanie wadliwych materiałów bazowych. Zażarzenie ukończony przy użyciu elektrody OK 63.30 jest bardzo łatwe, uzyskane spoiny cechuje doskonały wygląd, a powstały ułamek daje się bardzo łatwo usuwać.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-17 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
Aprobata	ABS : E316L-17 BV : 316L CE : EN 13479 CWB : E316L-17 DB : 30.039.06 DNV-GL : VL 316 L LR : 316L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00262

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 3-10
Rodzaj stopu	Austenitic CrNiMo
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	460 MPa	570 MPa	40 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-60 °C	43 J
Po spawaniu	-20 °C	55 J
Po spawaniu	20 °C	60 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

Dane wydajności stopiwa					
średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% i maks.
1.6 x 300.0 mm	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h

OK 63.30

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
5.0 x 350.0 mm	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h