

OK 63.34

OK 63.34 to elektroda ze stali nierdzewnej typu 19Cr12Ni2,8Mo, przeznaczona do spawania stali o podobnym składzie, w kierunku pionowo w dół. Podczas spawania pionowo w dół uzyskuje się cegiełki o bardzo dobrej postaci i dogodnym przejściu do krawędzi złącza. Powstaje stosunkowo niewielka ilość ucieki, którą można łatwo kontrolować i którą jest łatwo usunąć.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 1 SFA/AWS A5.4 : E316L-16 CSA W48 : E316L-16 Werkstoffnummer : 1.4430
Aprobata	CWB : E316L-16 VdTUV : 03816

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 3-8
Rodzaj stopu	Austenitic CrNiMo
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	440 MPa	600 MPa	40 %
ISO			
Po spawaniu	440 MPa	600 MPa	

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
AWS		
Po spawaniu	-20 °C	52 J
Po spawaniu	20 °C	65 J
ISO		
Po spawaniu	-120 °C	38 J
Po spawaniu	20 °C	65 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.8	0.8	11.8	18.7	2.8	0.13	6

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	70-90 A	22 V	70 %	39 sec	1.0 kg/h
3.2 x 300.0 mm	80-130 A	25 V	70 %	39 sec	1.6 kg/h