

OK 63.35

OK 63.35 to zasadowa elektroda ze stali nierdzewnej o małej zawartości węgla, przeznaczona do spawania stali typu 18Cr12Ni3Mo. Wysoka ułamowość w temperaturze kriogenicznej (-196°C) powoduje, że elektroda OK 63.35 doskonale się nadaje do zastosowania w konstrukcjach LNG. Metal spoiny jest bardzo odporny na pęknięcie i porowatość. Elektroda OK 63.35 wykazuje doskonałe właściwości spawalnicze podczas spawania w pozycji pionowej i poziomej.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-15 Werkstoffnummer : 1.4430
Aprobata	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTUV : 04812

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

Prąd spawania	DC+
Zawartość ferrytu	FN 3-8
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	430 MPa	560 MPa	40 %

Ułamowość Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Ułamowość KV
AWS		
Po spawaniu	-120 °C	60 J
Po spawaniu	-60 °C	75 J
Po spawaniu	-196 °C	35 J
Po spawaniu	20 °C	95 J

Typowy skład chemiczny stopu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.6	0.4	12.6	18.3	2.7	0.06	4

Dane wydajności stopu

średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopu przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	24 V	63 %	42 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	63 %	58 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	24 V	62 %	63 sec	1.8 kg/h