

OK 63.41

OK 63.41 to wysokowydajna elektroda LMA ze stali kwasoodpornej o bardzo małej zawartości węgla, przeznaczona do spawania stali typu 18Cr12,5Ni2,8Mo. Jest przewidziana do użycia w pozycji podłonej, uzyskuje się gładkie, błyszczące cięgi. Uzyskane spoiny pachwinowe mają nieco większy przekrój.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 5 3 SFA/AWS A5.4 : E316L-26 Werkstoffnummer : 1.4430
Aprobaty	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 316 L LR : 316LN UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01014

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

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

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	470 MPa	570 MPa	35 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	-60 °C	52 J
Po spawaniu	20 °C	60 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.7	0.8	12.5	18.2	2.9	0.09	4

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% i maks.
2.5 x 300.0 mm	60-90 A	34 V	61 %	35 sec	1.6 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-130 A	36 V	58 %	50 sec	2.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-180 A	37 V	60 %	70 sec	2.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-240 A	42 V	61 %	82 sec	4.0 kg/h