

OK 63.80

OK 63.80 to elektroda LMA ze stali nierdzewnej, przeznaczona do spawania stali nierdzewnych typu 18Cr12Ni2-3Mo stabilizowanych niobem lub tytanem. OK 63.80 szczególnie dobrze si nadaje do spawania stali nierdzewnych stabilizowanych niobem lub tytanem, odpowiadajcych nastpujcyom materiaowym normom DIN: 4573 i 4583.

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

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 6-12
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
ISO			
Po spawaniu	507 MPa	614 MPa	38 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-60 °C	41 J
Po spawaniu	20 °C	55 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %								
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

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	56 %	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	60-90 A	30 V	56 %	35 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	32 V	61 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-170 A	33 V	61 %	55 sec	2.1 kg/h