

OK 64.30

OK 64.30 to elektroda o otulinie kwano-rutylowej, przeznaczona do spawania austenitycznych stali nierdzewnych typu 19Cr13Ni3,5Mo (317L). Dzięki dużej zawartości Mo spoiwo zapewnia lepszą odporność na działanie kwasów oraz lepszą odporność na korozję w porównaniu z typami 316L. Spawanie elektrod OK 64.30 jest łatwe we wszystkich pozycjach, uzyskuje się gładkie cięgi przy użyciu prądu zarówno prądu przemiennego (AC), jak i stałego (DC).

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E Z 19 13 4 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E317L-17 Werkstoffnummer : (1.4447)
Aprobaty	VdTÜV : 02311

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 5-10
Rodzaj stopu	Austenitic CrNiMo
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	480 MPa	600 MPa	35 %
ISO			
Po spawaniu	480 MPa	600 MPa	30 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	49 J
Po spawaniu	-20 °C	46 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.7	0.7	13.1	18.4	3.6	0.08	8

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	29 V	56 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	30 V	56 %	52 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-170 A	32 V	56 %	58 sec	2.1 kg/h