

OK 63.20

OK 63.20 är en rutil, extra lågkolhaltig, rostfri elektrod av typ 18% Cr - 12% Ni - 2.8% Mo avsedd för lägesvetsning främst av tunnväggiga rör. Elektroden har ett tunt hölje och kan svetsas enligt den s.k. droppsvetsmetod eller vertikalt fallande, vilket går snabbare. Detta kräver en elektrod med mycket goda tändning- och återtändningsegenskaper, vilket gör OK 63.20 mycket lämplig. Elektroden är direkt anpassad för de rostfria stålerna av typerna 316 och 316L, exempelvis X3CrNiMo17-13-3 (SS2343), X2CrNiMo18-14-3 (SS2353) eller motsvarande stål enligt andra normer. Svetsgodsets låga kolhalt ger gott motstånd mot interkristallin korrosion men även mot punktförätning och de flesta typer av korrosion i reducerande och neutrala lösningar. OK 63.20 kan även användas till svetsning av stabiliserade stål om dessa inte skall arbeta i temperaturer över 400 °C. (Art nr 6320)

Tekniska data	
Klassificeringar	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
Godkännanden	CE : EN 13479 CWB : E316L-16 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09716

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Ferrithalt	FN 3-10
Legeringstyp	Austenitic CrNiMo
Höljtyp	Acid Rutil

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	480 MPa	590 MPa	41 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-60 °C	46 J
Helsvetsgods	20 °C	56 J

Svetsgodsanalys %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.7	0.7	12.1	18.4	2.8	0.11	4

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
1.6 x 300.0 mm	15-40 A	23 V	63 %	53 sec	0.3 kg/h
2.0 x 300.0 mm	18-60 A	25 V	62 %	49 sec	0.5 kg/h
2.5 x 300.0 mm	25-80 A	22 V	63 %	54 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-110 A	26 V	60 %	65 sec	1.2 kg/h