

OK 63.80

OK 63.80 är en extra lågkolhaltig rostfri elektrod för svetsning av Niob eller Titan-stabiliserade stål av typ 18% Cr - 12% Ni - 3% Mo motsvarande AISI 316Ti. SS 2350 och liknande, utom vid höga temperaturer. Svetsgodset är mycket beständigt mot allmänkorrosion och punktfrätning. Elektroden har LMA-effekt d.v.s. låg fuktupptagning. (Art nr 6380)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E318-17 Werkstoffnummer : 1.4576
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00639

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Ferrithalt	FN 6-12
Legeringstyp	Austenitic CrNi
Höljtyp	Acid Rutile

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	507 MPa	614 MPa	38 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	55 J
Helsvetsgods	-60 °C	41 J

Svetsgodsanalys %								
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

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
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