

OK 63.30



OK 63.30 to elektroda LMA ze stali nierdzewnej o bardzo małej zawartości węgla, przeznaczona do spawania stali typu 18Cr12Ni2,8Mo. Przydatna również do spawania stali stabilizowanych o podobnym składzie chemicznym, gdy trzeba uzyskać odporność na pękanie wadliwych materiałów bazowych. Zażarzenie ukończonych przy użyciu elektrody OK 63.30 jest bardzo łatwe, uzyskane spoiny cechuje doskonały wygląd, a powstający ułamek bardzo łatwo usuwa.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-17 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
Aprobacje	ABS : E316L-17 BV : 316L CE : EN 13479 CWB : E316L-17 DB : 30.039.06 DNV-GL : VL 316 L LR : 316L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00262

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

Prąd spawania	DC+, AC
Zawartość ferrytu	FN 3-10
Rodzaj stopu	Austenitic CrNiMo
Rodzaj otuliny	Acid Rutile
Min AC OCV	50

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	460 MPa	570 MPa	40 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	60 J
Po spawaniu	-20 °C	55 J
Po spawaniu	-60 °C	43 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

Dane wydajności stopiwa					
średnica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
1.6 x 300 mm	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300 mm	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h

OK 63.30

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
4.0 x 350 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h