

OK 63.30



OK 63.30 je nízkonavlivavá elektroda s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování ocelí typu 18Cr12Ni2,8Mo. Je vhodná i pro svařování stabilizovaných ocelí podobného chemického složení s výjimkou případů, kdy je požadována žárovevnost spoje.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	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

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 3-10
Typ legování	Austenitic CrNiMo
Typ obalu	Acid Rutile
Min AC OCV	50

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	460 MPa	570 MPa	40 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	60 J
Po svaření	-20 °C	55 J
Po svaření	-60 °C	43 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
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

Údaje ukládání						
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu	
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

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
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