OK 63.30



Elettrodo a basso carbonio indicato per la saldatura di acciai inox di tipo 18Cr12Ni2.8Mo. Idoneo anche per la saldatura di acciai stabilizzati di simile composizione salvo che venga richiesto di soddisfare espressamente le richieste di maggiore resistenza al creep tipiche degli acciai di base stabilizzati.

Specifiche	
Classificazioni	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
Omologazioni	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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 3-10
Tipo di lega	Austenitic CrNiMo
Tipo di rivestimento	Acid Rutile
Min AC OCV	50

Propriet tensili tipiche			
Stato	**Resistenza allo snervamento**	**Resistenza alla trazione**	**Allungamento**
ISO			
Come saldato	460 MPa	570 MPa	40 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	**Temperatura di prova**	**Valore tenacit**
ISO		
Come saldato	20 °C	60 J
Come saldato	-20 °C	55 J
Come saldato	-60 °C	43 J

analisi tipica del deposito							
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

Dati deposito					
Diametro	**Amp**	**Volt**	**Efficienza (%)**	**Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max**	**Tasso di deposito al 90% I max**
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

Dati deposito					
Diametro	**Amp**	**Volt**	**Efficienza (%)**	**Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max**	**Tasso di deposito al 90% I max**
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