

OK 63.30



Extra low carbon stainless steel electrode for welding steels of the 18Cr 12Ni 2.8Mo-type. Also suitable for welding of stabilized stainless steels of similar composition when the working temperature is maximum 350°C.

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 CSA W48: E316L-17 DB 30.039.06 DNV-GL VL 316 L LR 316L NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm Sepróz UNA 272580 VdTUV 00262

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

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

Typické vlastnosti v tahu

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

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Impact Value
ISO		
Po svaření	20 °C	60 J
Po svaření	-20 °C	55 J
Po svaření	-60 °C	43 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Svarový kov/hmotnost elektrody	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Produktivita
1.6 x 300 mm	30-45 A	29 V	0.56	250	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300 mm	45-65 A	29 V	0.60	147	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	29 V	0.55	96	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-125 A	30 V	0.55	52	57 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	70-190 A	32 V	0.56	34	57 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	100-280 A	32 V	0.56	21	63 sec	3.0 kg/h