

OK 63.80



OK 63.80 je elektroda pro svařování Nb nebo Ti stabilizovaných nerezavějících ocelí typu 18Cr12Ni3Mo. Je speciálně určena pro svařování ocelí odpovídajících DIN W.Nr. 4573 a 4583.

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

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

Svařovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 6-12
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Acid Rutile
Min AC OCV	50

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	507 MPa	614 MPa	38 %

Vrbová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	55 J
Po svaření	-60 °C	41 J

Typického chemického složení svarového kovu v %								
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

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.0 x 300 mm	45-65 A	29 V	56 %	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300 mm	60-90 A	30 V	56 %	35 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	80-120 A	32 V	61 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	120-170 A	33 V	61 %	55 sec	2.1 kg/h