

OK 63.85



OK 63.85 je základní elektroda typu 18Cr12Ni3Mo stabilizovaná niobem pro svařování ocelí podobného chemického složení.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb B 42 SFA/AWS A5.4 : E318-15 Werkstoffnummer : 1.4576
Schválení	VdTUV : 05662

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

Svařovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 5-10
Typ legování	Nb-stabilized austenitic CrNiMo-type
Typ obalu	Lime Basic

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Po svaření	490 MPa	640 MPa	35 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS		
Po svaření	20 °C	65 J
Po svaření	-120 °C	45 J

Typického chemického složení svarového kovu v %								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FN WRC-92
0.04	1.6	0.5	13.0	17.9	2.7	0.06	0.55	5

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300 mm	50-80 A	22 V	66 %	45 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350 mm	65-120 A	23 V	64 %	58 sec	1.5 kg/h