

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, except when the full creep resistance of the base metal is to be met.

Klasifikácie	SFA/AWS A5.4 : E316L-17 EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
Schválenia	ABS E316L-17 BV 316L CE EN 13479 CWB E316L-17 DB 30.039.06 DNV-GL VL 316 L LR 316L NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm Seproz UNA 272580 VdTUV 00262

Schválenia je platné podľa miesta výroby. Prosím kontaktujte ESAB pre ďalšie informácie.

Zvárací prúd	DC+, AC
Obsah feritu	FN 3-10
Typ zliatiny	Austenitic CrNiMo
Typ obalu	Acid Rutile

Typické pevnostné vlastnosti

Stav	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Predženie
ISO			
Po zvarení	460 MPa	570 MPa	40 %

Rázová húževnatosť

Stav	Teplota skúšania	Rázová práca
ISO		
Po zvarení	20 °C	60 J
Po zvarení	-20 °C	55 J
Po zvarení	-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

Navráacie údaje

Priemer	Prúd, A	V	Počet elektród/zvarový kov	Doba odhorievania elektródy	Účinnosť %	Deposition Rate @ 90% I max
1.6 x 300.0 mm	30-45 A	29 V	250	37 sec	56 %	0.4 kg/h
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	147	39 sec	60 %	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	29 V	96	45 sec	55 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	52	57 sec	55 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	34	57 sec	56 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	100-280 A	32 V	21	63 sec	56 %	3.0 kg/h