

OK 63.35



OK 63.35 is a low carbon stainless steel electrode with basic coating of the 18Cr12Ni3Mo type. It is suitable for applications where the mechanical requirements are tough. It provides good impact toughness levels.

Minimum lateral expansion of 0.38mm requirement is met down to -120°C. The same requirement can be met at -196°C when the ferrite content is at the low end of the specification i.e. FN 3 - 4.

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.4 : E316L-15 EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L B 2 2 Werkstoffnummer : 1.4430
Dopuszczenia	ABS Stainless CE EN 13479 NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm Saproz UNA 272580 VdTUV 04812

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Prąd spawania	DC+
Zawartość ferrytu	FN 3-8
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS			
Po spawaniu	430 MPa	560 MPa	40 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
AWS		
Po spawaniu	20 °C	95 J
Po spawaniu	-60 °C	75 J
Po spawaniu	-120 °C	60 J
Po spawaniu	-196 °C	35 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.6	0.4	12.6	18.3	2.7	0.06	4

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Liczba elektrod /stopiwo	Czas upalania elektrody	Sprawność %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	24 V	91	42 sec	63 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	47	58 sec	63 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	24 V	32	63 sec	62 %	1.8 kg/h