

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.

Classificazioni	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
Approvazioni	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 Sepröz UNA 272580 VdTUV 00262

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 3-10
Tipo di lega	Austenitic CrNiMo
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	460 MPa	570 MPa	40 %
AWS			

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Impact Value
ISO		
Come saldato	20 °C	-
Come saldato	-20 °C	-
Come saldato	-60 °C	-

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

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Kg metallo saldato/kg elettrodi	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito
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