

Általános leírás

Rutil-savas bevonatú, extra alacsony karbontartalmú (ELC) hegesztőelektróda a 18Cr12Ni3Mo (AISI 316L) ötvözésű ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez. Szintén jól alkalmazható hasonló összetételű, stabilizált anyagokhoz, kivétel ha az alapanyag teljes kúszásállósága az elvárás. Az OK 63.30-nak nagyon jók az ívgyújtási és ívűjragyújtási tulajdonságai, ami mellett nagyon tetszetős varratfelszín hoz létre. Salakja önleváló. A bevonat LMA típusú (Low Moisture Absorption) azaz alacsony nedvszívóképességű.

Kihozatal

100%

Áramnem és polaritás

DC+

AC

Üresjárat feszültség

U > 50 V

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN 1600	E 19 12 3 L R 1 2
SFA/AWS A5.4	E316L-17
CSA W48	E316L-17
Werkstoffnummer	1.4430

Jóváhagyások

ABS	E316L-17
DNV	316L
GL	4571
DB	30.039.06
Sepros	UNA 409820
CE	EN 13479
BV	316L
CWB	CSA W48
VdTÜV	00262
LR	316L

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
max 0,03	max 0,9	0,5-1,2	17-19	11-13
Mo	P	S		
2,5-3	0,025	0,02		

Deltaferrit (FN) 3-10

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	460
Szakítószilárdság (MPa)	570
Nyúlás (%)	40%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
20°C	60
-20°C	55
-125°C	43

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/s)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min	max							
1.6x300	30	45	0.7	95	0.56	250	0.4	37	29
2.0x300	45	65	1.1	104	0.60	147	0.6	39	29
2.5x300	45	90	1.9	100	0.55	96	0.9	45	29
2.5x350	45	80	2.2	105	0.56	83	1.1	41	30
3.2x350	60	125	3.5	100	0.55	52	1.4	57	30
4.0x350	70	190	5.3	100	0.56	34	2.0	57	32
5.0x350	100	280	8.3	100	0.56	21	3.0	63	32

W = 100 db elektróda tömege

η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

N = 1 kg varratfém elkészítéséhez szükséges elektróda tömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektródák száma

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)