

OK 63.30

OK 63.30

SMAW

Tipo Rutile

Elettrodo a basso carbonio indicato per la saldatura di acciai inox di tipo 18Cr12Ni2.8Mo. Idoneo anche per la saldatura di acciai stabilizzati di simile composizione salvo che venga richiesto di soddisfare espressamente le richieste di maggiore resistenza al creep tipiche degli acciai di base stabilizzati.

Corrente di saldatura

DC+, AC OCV 50 V

Classificazioni	Norme		Composizione chimica tipica tutto metallo d'apporto			
<u>EN 1600</u>	ABS	E316L-17	C	<0,03	<u>Snervamento, MPa</u>	
E 19 12 3 L R 1 2	CWB	CSA W48	Si	0,75	460	
	DB	30.039.06	Mn	0,9	<u>Carico di rottura, MPa</u>	
<u>SFA/AWS</u> <u>A5.4</u>	DNV	316L	Cr	18,0	570	
	GL	4571	Ni	12,0	<u>Allungamento, A4 %</u>	
E316L-17	LR	316L	Mo	2,8	40	
<u>Werkstoff Nr.</u> 1.4430	Sepros	UNA 272580	Cu	<0,2	<u>Allungamento, A5 %</u>	
					40	
<u>CSA W48</u>	VdTÜV	00262			<u>Numero di ferrite</u>	
E316L-17	CE	EN 13479			FN 3-10	
	BV	316L			<u>Resilienza Charpy V</u>	
					Temperatura di collaudo, °C	Valori di resilienza, J
					+20	60
					-20	55
					-60	43
<u>Temperatura di ricondizionamento °C</u>						
350						
<u>Tempo di ricondizionamento ore</u>						
2						
<u>Tasso di deposito</u>						
110						

Diametro	1,6	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Lunghezza	300	300	300	350	350	350
Tensione d'arco V	29	29	29	30	32	32
Corrente di saldatura A	30-45	45-65	45-90	60-125	70-190	100-280
N. Kg di deposito per Kg di elettrodi	0,56	0,60	0,56	0,55	0,56	0,56
B. Numero di elettrodi per Kg di metallo depositato	250	147	96	52	34	21
H. Kg di deposito per ora d'arco acceso	0,4	0,6	1,1	1,4	2,0	3,0
T. Tempo di fusione secondi per elettrodo	37	39	45	57	57	63