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	
EN 1600	ABS	E316L-17	C	<0,03
E 19 12 3 L R 1 2	CWB	CSA W48	Si	0,75
SFA/AWS A5.4	DB	30.039.06	Mn	0,9
E316L-17	DNV	316L	Cr	18,0
Werkstoff Nr.	GL	4571	Ni	12,0
1.4430	LR	316L	Mo	2,8
CSA W48	Sepros	UNA 272580	Cu	<0,2
E316L-17	VdTÜV	00262		
	CE	EN 13479		
	BV	316L		

Snervamento, MPa
460
Carico di rottura, MPa
570
Allungamento, A4 %
40
Allungamento, A5 %
40
Numero di ferrite
FN 3-10

Resilienza Charpy V

Temperatura di collaudo, °C	Valori di resilienza, J
+20	60
-20	55
-60	43

Temperatura di ricondizionamento °C
350
Tempo di ricondizionamento ore
2
Tasso di deposito
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