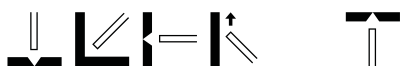


Beskrivelse

OK 63.30 er en rutilbeklædt elektrode, der nedsmelter et metal af 18,5/12,5-type med 3% molybdæn og et lavt kulstofindhold (ca. 0,03%). Da elektroden er legeret således, at ferritindholdet i svejsemetallet er ca. 6%, nedsmelter den et materiale, der yder stor sikkerhed mod varmer-evnedannelser. Anvendelsesområde: Denne elektrode er beregnet til svejsning af austenitiske 18/8-stål med 3% molybdæn - de såkaldte syrefaste typer, såvel typer med lavt kulstofindhold som stabiliserede typer, når der ikke er krav om fuld krybestyrke. Endvidere kan elektroden som regel anbefales til rustfrie stål, hvor typen OK 61.30 anbefales. OK 63.30 kan også anvendes til svejsning af lufthærdende værktøjsstål og til sammensvejsning af austenitisk manganstål.

Svejsestrøm

DC+, AC OCV 50 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 316LSi (16.32)
 MAG: OK Autrod 316LSi (16.32)
 FCAW: Shield-Bright 316L, Shield-Bright 316L X-tra, OK Tubrod 15.31
 SAW: OK Autrod 316L

Klassifikationer

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

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
<0,03	0,75	0,9	18,0	12,0	2,8	<0,2

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	460
Trækstyrke, MPa	570
Forlængelse, A5 %	40

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	60
-20	55
-60	43

Ferritindhold	FN 3-10
---------------	---------

Godkendelser

ABS	E316L-17
BV	U.P. for chemical applications
CWB	CSA W48
DB	30.039.06
DNV	316L
GL	4571
LR	316L
Sepros	UNA 409820
VdTUV	00262
CE	EN 13479

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø mm	Længde mm	Strøm A	Bue- spænding V	N. kg svejse- metal pr. kg elek.	B. Antal elek. pr. kg svejsemetal	H. Svejsem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
1,6	300	30-45	29	0,56	250	0,4	37
2,0	300	45-65	29	0,60	147	0,6	39
2,5	300	45-90	29	0,56	96	1,1	45
2,5	350	45-80	30	0,56	83	1,1	41
3,2	350	60-125	30	0,55	52	1,4	57
4,0	350	70-190	32	0,56	34	2,0	57
5,0	350	100-280	32	0,56	21	3,0	63