

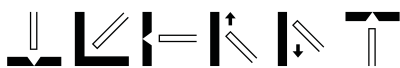
Beskrivelse

OK 63.34 er en rutilbeklædt elektrode, der nedsmelter et svejsemetal af 19/12-typen med 2,8% molybdæn og et lavt kulstofindhold (ca. 0,03%). OK 63.34 er udviklet til lodret-faldende svejsning og svejsning af bundstrengene i alle stillinger.

Anvendelsesområde: OK 63.34 er beregnet til svejsning af austenitiske 18/8-stål med 3% molybdæn - de såkaldte syrefaste typer, såvel typer med lavt kulstofindhold som stabiliserede typer. Endvidere kan elektroden som regel anvendes til rustfrie stål, hvor OK 61.30 anbefales.

Svejsestrøm

DC+, AC OCV 60 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 1
SFA/AWS A5.4	E316L-16
Werkstoff Nr.	1.4430
CSA W48	E316L-16

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,030	0,75	0,85	18	12	2,75	0,3

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	440
Trækstyrke, MPa	600
Forlængelse, A5 %	40

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	65
-120	38

Ferritindhold	FN 3-8
---------------	--------

Godkendelser

CWB	CSA W48
VdTÜV	03816
Seproz	UNA 054403

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. Svejssem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,5	300	70-90	22	0,70	94	1,0	39
3,2	300	80-130	25	0,70	59	1,6	39