

## OK 63.30



Austenitische, kernstabilegierte Stabelektrode mit geringem Deltaferritanteil (FN 3-10) für chemische Anwendungen und den Schiffbau. Meist für artähnliche unstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle verwendet. Auch für Titan- oder Niob-stabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle bis 400 °C einsetzbar. Sehr gutes Zünd- und Wiederzündverhalten, leichte Handhabung und selbstabhebende Schlacke. Für Werkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571 u. ä.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-17 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
<b>Zulassungen</b>	ABS : E316L-17 BV : 316L CE : EN 13479 CWB : E316L-17 DB : 30.039.06 DNV-GL : VL 316 L LR : 316L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00262

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

<b>Schweißstrom</b>	DC+, AC
<b>Ferritanteil</b>	FN 3-10
<b>Legierungstyp</b>	Austenitic CrNiMo
<b>Umhüllungstyp</b>	Acid Rutile
<b>Min AC OCV</b>	50

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>ISO</b>			
Unbehandelt	460 MPa	570 MPa	40 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>ISO</b>		
Unbehandelt	20 °C	60 J
Unbehandelt	-20 °C	55 J
Unbehandelt	-60 °C	43 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
1.6 x 300 mm	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300 mm	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h

## OK 63.30

### Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
4.0 x 350 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h