

OK 63.80



Acid rutile covered MMA-electrode for welding Nb -or Ti-stabilized stainless steels of the CrNiMo 18-12-3 type.

Klasifikácie	SFA/AWS A5.4 : E318-17 EN ISO 3581-A : E 19 12.3 Nb R 3 2 Werkstoffnummer : 1.4576
Schválenia	CE EN 13479 NAKS/HAKC 2.5-3.2 mm VdTUV 00639

Schválenie je platné podľa miesta výroby. Prosím kontaktujte ESAB pre ďalšie informácie.

Zvárací prúd	DC+, AC
Obsah feritu	FN 6-12
Typ zliatiny	Austenitic CrNi
Typ obalu	Acid Rutile

Typické pevnostné vlastnosti

Stav	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Predženie
ISO			
Po zvarení	507 MPa	614 MPa	38 %

Rázová húževnatosť

Stav	Teplota skúšania	Rázová práca
ISO		
Po zvarení	20 °C	55 J
Po zvarení	-60 °C	41 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	11.5	18.2	2.9	0.08	0.31	7

Naváracie údaje

Priemer	Prúd, A	V	Počet elektród/zvarový kov	Doba odhorievania elektródy	Účinnosť %	Deposition Rate @ 90% I max
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	155	29 sec	56 %	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	60-90 A	30 V	97	35 sec	56 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	32 V	48	54 sec	61 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-170 A	33 V	32	55 sec	61 %	2.1 kg/h