

OK 63.20



OK 63.20 är en rutil, extra lågkolhaltig, rostfri elektrod av typ 18% Cr - 12% Ni - 2.8% Mo avsedd för lägesvetsning främst av tunnväggiga rör. Elektroden har ett tunt hölje och kan svetsas enligt den s.k. droppsvetsmetod eller vertikalt fallande, vilket går snabbare. Detta kräver en elektrod med mycket goda tändning- och återtändningsegenskaper, vilket gör OK 63.20 mycket lämplig. Elektroden är direkt anpassad för de rostfria stålerna av typerna 316 och 316L, exempelvis X3CrNiMo17-13-3 (SS2343), X2CrNiMo18-14-3 (SS2353) eller motsvarande stål enligt andra normer. Svetsgodsets låga kolhalt ger gott motstånd mot interkristallin korrosion men även mot punktfrätning och de flesta typer av korrosion i reducerande och neutrala lösningar. OK 63.20 kan även användas till svetsning av stabiliserade stål om dessa inte skall arbeta i temperaturer över 400 °C. (Art nr 6320)

Klassificering	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 1 1 SFA/AWS A5.4: E316L-16 CSA W48: E316L-16 Werkstoffnummer : 1.4430
Godkännanden	CE EN 13479 CWB CSA W48: E316L-16 NAKS/HAKC 2.5-3.2 mm Sepro UN A 272580 VdTUV 09716

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Ferrithalt	FN 3-10
Legeringstyp	Austenitic CrNiMo
Höljtyp	Acid Rutile

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	480 MPa	590 MPa	41 %
AWS			
Helsvetsgods	-	-	40 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Impact Value
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	56 J
Helsvetsgods	-60 °C	46 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.7	0.7	12.1	18.4	2.8	0.11	4

Insmälningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal
1.6 x 300 mm	15-40 A	23 V	0.63	227	53 sec	0.3 kg/h
2.0 x 265 mm	18-60 A	22 V	0.65	167	44 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300 mm	18-60 A	25 V	0.62	152	49 sec	0.5 kg/h
2.5 x 300 mm	25-80 A	22 V	0.63	96	54 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	55-110 A	26 V	0.60	52	65 sec	1.2 kg/h