

OK 63.20

18 Cr 12 Ni 3 Mo tipi çeliklerin kaynağında kullanılan rutil kaplı elektrot. Benzer bileşimdeki stabilize çeliklerin kaynağı için de uygundur. Elektrot, özellikle ince cidarlı boruların kaynağı için tasarlanmıştır. Çaplar 1,6-2,5 mm. Dikey aşağı yön de dahil tüm konumlarda kullanılabilir.

Teknik Özellikler	
Klasifikasyonlar	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
Onaylar	CE : EN 13479 CWB : E316L-16 NAKS/HAKC : 2.5-3.2 mm Seproz : UNA 272580 VdTÜV : 09716

Akım Tipi	DC+, AC
Ferrit İçeriği	FN 3-10
Alaşım Tipi	Austenitic CrNiMo
Örtü Tipi	Acid Rutile

Tipik Mekanik Özellikler			
Şartlar	Akma Dayanımı	Çekme Dayanımı	Uzama
ISO			
Kaynak Sonrası	480 MPa	590 MPa	41 %

Çentik Darbe Dayanımı		
Şartlar	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
ISO		
Kaynak Sonrası	-60 °C	46 J
Kaynak Sonrası	20 °C	56 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.7	0.7	12.1	18.4	2.8	0.11	4

Parametreler						
Çap	Kaynak Akımı	Ark Gerilimi	Yığılma Verimliliği (%)	Elektrod Adedi / 1 kg Kaynak Metali	Bir Elektrodun Yanma Süresi	Yığılma Oranı @ 90% I max
1.6 x 300.0 mm	15-40 A	23 V	63 %	227	53 sec	0.3 kg/h
2.0 x 265.0 mm	18-60 A	22 V	65 %	167	44 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300.0 mm	18-60 A	25 V	62 %	152	49 sec	0.5 kg/h
2.5 x 300.0 mm	25-80 A	22 V	63 %	96	54 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-110 A	26 V	60 %	52	65 sec	1.2 kg/h