

OK 63.20

El OK 63.20 es un electrodo revestido diseñado para el soldeo de aceros de los tipos 304/316L y también de aceros estabilizados, como el 321/347. En los diámetros de 1,6 a 2,5 mm puede utilizarse en todas las posiciones para pasadas de raíz en uniones a tope y el soldeo de chapa delgada en general.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Aprobaciones	CE : EN 13479 CWB : E316L-16 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09716

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+, AC
Contenido de ferrita	FN 3-10
Tipo de aleación	Austenitic CrNiMo
Tipo de recubrimiento	Acid Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	480 MPa	590 MPa	41 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	20 °C	56 J
Como soldado	-60 °C	46 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.7	0.7	12.1	18.4	2.8	0.11	4

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
1.6 x 300.0 mm	15-40 A	23 V	63 %	53 sec	0.3 kg/h
2.0 x 300.0 mm	18-60 A	25 V	62 %	49 sec	0.5 kg/h
2.5 x 300.0 mm	25-80 A	22 V	63 %	54 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-110 A	26 V	60 %	65 sec	1.2 kg/h