

OK 63.30

El OK 63.30 es un electrodo con revestimiento LMA (de baja absorción de humedad) extrabajo en carbono del tipo 18Cr12Ni2,8Mo. Adecuado para el soldeo de aceros estabilizados de composición similar, excepto cuando ha de satisfacerse la resistencia a la fluencia del material base. El OK 63.30 es fácil de encender y reencender y produce cordones de aspecto excelente y escoria autodesprendible.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Aprobaciones	ABS : E316L-17 BV : 316L CE : EN 13479 CWB : E316L-17 DB : 30.039.06 DNV-GL : VL 316 L LR : 316L NAKS/HAKC : 2.0 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00262

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	460 MPa	570 MPa	40 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	20 °C	60 J
Como soldado	-60 °C	43 J
Como soldado	-20 °C	55 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

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	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h

OK 63.30

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h