

OK 63.30



Extra low carbon stainless steel electrode for welding steels of the 18Cr 12Ni 2.8Mo-type. Also suitable for welding of stabilized stainless steels of similar composition when the working temperature is maximum 350°C.

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 CSA W48: E316L-17 DB 30.039.06 DNV-GL VL 316 L LR 316L NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm Sepröz UNA 272580 VdTUV 00262

Las aprobaciones dependen de 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			
As Welded	460 MPa	570 MPa	40 %
AWS			

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
As Welded	20 °C	60 J
As Welded	-20 °C	55 J
As Welded	-60 °C	43 J

Typical wire composition

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	kg de metal de soldadura/kg de electrodos	Número de electrodos/kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de Deposición
1.6 x 300 mm	30-45 A	29 V	0.56	250	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300 mm	45-65 A	29 V	0.60	147	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	29 V	0.55	96	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-125 A	30 V	0.55	52	57 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	70-190 A	32 V	0.56	34	57 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	100-280 A	32 V	0.56	21	63 sec	3.0 kg/h