

## OK 63.80



OK 63.80 to elektroda LMA ze stali nierdzewnej, przeznaczona do spawania stali nierdzewnych typu 18Cr12Ni2-3Mo stabilizowanych niobem lub tytanem. OK 63.80 szczególnie dobrze si nadaje do spawania stali nierdzewnych stabilizowanych niobem lub tytanem, odpowiadajcych nastpujczym materiaowym normom DIN: 4573 i 4583.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E318-17 Werkstoffnummer : 1.4576
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00639

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 6-12
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile
Min AC OCV	50

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
ISO			
Po spawaniu	507 MPa	614 MPa	38 %

Udarzo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarzo KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	55 J
Po spawaniu	-60 °C	41 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.5	18.2	2.9	0.08	0.31	7

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300 mm	45-65 A	29 V	56 %	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300 mm	60-90 A	30 V	56 %	35 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	80-120 A	32 V	61 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	120-170 A	33 V	61 %	55 sec	2.1 kg/h