

# OK 63.30



Austenitische, kernstabilegierte Stabelektrode mit geringem Deltaferritanteil (FN 3-10) für chemische Anwendungen sowie im Stahl- und Schiffbau. Meist für artähnliche unstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle verwendet. Auch für Titan- oder Niob-stabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle bis 400°C einsetzbar. Sehr gutes Zünd- und Wiederzündverhalten, leichte Handhabung und selbstabhebende Schlacke.

Für Werkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4429, 1.4435, 1.4571 u. ä.

<b>Klassifikationen:</b>	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
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), BV 316L, DNV VL 316 L, ABS E316L-17, CWB E316L-17, DB 30.039.06, LR 316L, TÜV 00262

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Schweißstrom:</b>	=+, ~
<b>Ferritanteil:</b>	FN 3-10
<b>Legierungstyp:</b>	19 12 3 L / 316L

## Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>ISO</b>			
Unbehandelt	460 MPa	570 MPa	40 %

## Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
<b>ISO</b>		
Unbehandelt	-20°C	55 J
Unbehandelt	-60°C	43 J

## Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Ferrit FN
0.02	0.6	0.8	18.1	11	2.6	0.10	6

## Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90 % I max	Abschmelzleistung bei 90 % I max
1.6 x 300 mm	30-45 A	29 V	0.56	250	37 s	0.4 kg/h
2.0 x 300 mm	45-65 A	29 V	0.60	147	39 s	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	29 V	0.55	96	45 s	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-125 A	30 V	0.55	52	57 s	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	70-190 A	32 V	0.56	34	57 s	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	100-280 A	32 V	0.56	21	63 s	3.0 kg/h