

# OK 63.85



Basic MMA-electrode for welding Nb-stabilized stainless steels of 18Cr 12Ni 3Mo-type.

<b>Klasifikace</b>	SFA/AWS A5.4 : E318-15 EN ISO 3581-A : E 19 12.3 Nb B 42 Werkstoffnummer : 1.4576
<b>Schválení</b>	Seproz UNA 272580 VdTUV 05662

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

<b>Svařovací proud</b>	DC+
<b>Obsah feritu</b>	FN 5-10
<b>Typ legování</b>	Nb-stabilized austenitic CrNiMo-type
<b>Typ obalu</b>	Lime Basic

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>AWS</b>			
Po svaření	490 MPa	640 MPa	35 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>AWS</b>		
Po svaření	20 °C	65 J
Po svaření	-120 °C	45 J

### Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	Ferrite FN
0.04	1.6	0.5	13.0	17.9	2.7	0.06	0.55	5

### Údaje ukládání

Průměr	A	V	Počet elektrod/svarový kov	Čas dohoření/elektroda	Účinnost %	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	81	45 sec	66 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	23 V	43	58 sec	64 %	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-160 A	24 V	28	64 sec	64 %	2.0 kg/h