

# OK 63.30



Electrodo de revestimiento rutilico con transferencia suave, muy pocas salpicaduras y frías y excelente desprendimiento de escoria; se obtienen cordones de aguas finas y parejas, recto en filete. Apto para soldar en corriente continua polaridad positiva y en corriente alterna con equipos de 50 V de tensión de vacío. Soldadura de aceros tipo 18 Cr-12 Ni-2.50 Mo ELC aptos para resistir corrosión severa y el "pitting". Indicado para combatir la corrosión intergranular debido a la precipitación de carburos en la soldadura de los Acero Inoxidable tipo AISI 316L, ASTM A 182 F 316L, A213 y A312 TP 316L, A296 y A361 CF3M, A314, 316L y similares.

<b>Clasificaciones metal de soldadura:</b>	ASME SFA 5.4: E316L-17
<b>Aprobaciones:</b>	FBTS / ABS / BV / DNV

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Contacte con ESAB para obtener más información.

<b>Tipo de aleación:</b>	Acero inoxidable
<b>Tipo de corriente:</b>	CC (+) / CA

## Propiedades mecánicas típicas

Condición	Límite de resistencia	Alargamiento
Como soldado	570 MPa	40%

## Composición química (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Ferrita FN
0.03	0.70	0.70	11.70	18.70	2.70	3-10

## Información técnica adicional

Diámetro	Corriente	Tensión
2.00 mm	45 - 65 A	28 - 34 V
2.50 mm	60 - 90 A	28 - 34 V
3.25 mm	80 - 125 A	28 - 34 V
4.00 mm	120 - 175 A	28 - 34 V

## Información para pedidos

OK 63.30 2.00 MM	0729183
OK 63.30 2.50 MM	0729184
OK 63.30 3.25 MM	0729185
OK 63.30 4.00 MM	0729186