

# OK 63.30



适用于18Cr 12Ni 2.8Mo牌号不锈钢焊接的超低碳含量不锈钢焊条。其也适用于焊接成分类似的稳定化不锈钢，完全满足母材的抗蠕变性能时除外。

标准:	EN ISO 3581-A:E 19 12 3 L R 1 2, SFA/AWS A5.4:E316L-17, Werkstoffnummer :1.4430, CSA W48:E316L-17
认证:	CE EN 13479, BV 316L, DNV-GL 316L, Seproz UNA 272580, NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm, ABS SFA/AWS A5.4, E316L-17, CWB CSA W48: E316L-17, DB 30.039.06, LR 316L, VdTÜV 00262

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

焊接电流:	DC+, AC
铁素体含量:	FN 3-10
合金类型:	Austenitic CrNiMo

## 典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
<b>ISO</b>			
焊态	460 MPa	570 MPa	40 %

## 典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
<b>ISO</b>		
焊态	20 °C	60 J
焊态	-20 °C	55 J
焊态	-60 °C	43 J

## 典型焊缝金属成分分析%

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

## 熔敷数据

直径	电流	电压	熔敷金属kg/ 焊条kg	焊条数/ 熔敷金属kg	90%最大电流 下每根焊条熔 敷时间	90%最大电流下 熔敷效率
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