

## OK 63.20

OK 63.20 är en rutil, extra lågkolhaltig, rostfri elektrod av typ 18% Cr - 12% Ni - 2.8% Mo avsedd för lägesvetsning främst av tunnväggiga rör. Elektroden har ett tunt hölje och kan svetsas enligt den s.k. droppsvetsmetod eller vertikalt fallande, vilket går snabbare. Detta kräver en elektrod med mycket goda tändning- och återtändningsegenskaper, vilket gör OK 63.20 mycket lämplig. Elektroden är direkt anpassad för de rostfria stålerna av typerna 316 och 316L, exempelvis X3CrNiMo17-13-3 (SS2343), X2CrNiMo18-14-3 (SS2353) eller motsvarande stål enligt andra normer. Svetsgodsets låga kolhalt ger gott motstånd mot interkristallin korrosion men även mot punktfrätning och de flesta typer av korrosion i reducerande och neutrala lösningar. OK 63.20 kan även användas till svetsning av stabiliserade stål om dessa inte skall arbeta i temperaturer över 400 °C. ( Art nr 6320)

### Tekniska data

<b>Klassificeringar</b>	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 1 SFA/AWS A5.4 : E316L-16 CSA W48 : E316L-16 Werkstoffnummer : 1.4430
<b>Godkännanden</b>	CE : EN 13479 CWB : E316L-16 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09716

<b>Svetsström</b>	DC+, AC
<b>Ferrithalt</b>	FN 3-10
<b>Legeringstyp</b>	Austenitic CrNiMo
<b>Höljtyp</b>	Acid Rutile

### Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
<b>ISO</b>			
Helsvetsgods	480 MPa	590 MPa	41 %

### Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
<b>ISO</b>		
Helsvetsgods	-60 °C	46 J
Helsvetsgods	20 °C	56 J

### Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.7	0.7	12.1	18.4	2.8	0.11	4

### Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
1.6 x 300.0 mm	15-40 A	23 V	63 %	53 sec	0.3 kg/h
2.0 x 265.0 mm	18-60 A	22 V	65 %	44 sec	0.6 kg/h
2.0 x 300.0 mm	18-60 A	25 V	62 %	49 sec	0.5 kg/h
2.5 x 300.0 mm	25-80 A	22 V	63 %	54 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-110 A	26 V	60 %	65 sec	1.2 kg/h