

OK 63.85



Basische Elektrode für dickwandige Bauteile im chemischen Apparatebau, hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Im lösungsgeglühten Zustand kaltzäh bis -196 °C. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 875 °C. Bevorzugt für Titan- oder Niob-stabilisierte CrNiMo- und CrNi-Stähle verwendet. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäure, das Schweißgut ist nicht polierbar.
Für Werkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4571 u. ä.

Klassifikationen	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb B 42 SFA/AWS A5.4: E318-15 Werkstoffnummer : 1.4576
Zulassungen/Eignungsprüfungen	Seproz UNA 272580 VdTUV 05662

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

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 5-10
Legierungstyp	Nb-stabilized austenitic CrNiMo-type
Umhüllungstyp	Lime Basic

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
AWS			
Unbehandelt	490 MPa	640 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
Unbehandelt	20 °C	65 J
Unbehandelt	-120 °C	45 J

Drahtzusammensetzung

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

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
2.5 x 300 mm	50-80 A	22 V	0.66	81	45 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350 mm	65-120 A	23 V	0.64	43	58 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350 mm	75-160 A	24 V	0.64	28	64 sec	2.0 kg/h