

## OK 63.35



El OK 63.35 es un electrodo de acero inoxidable bajo en carbono para el soldeo de aceros del tipo 18Cr12Ni3Mo. El OK 63.35 puede utilizarse para el soldeo de algunos aceros de temple al aire, por ejemplo, aceros de blindaje y para el soldeo a tope de acero inoxidable con aceros suaves. El OK 63.35 posee excelente soldabilidad en las posiciones vertical ascendente y a techo.

| Especificaciones |                                                                                          |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| Clasificaciones  | EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L B 2 2<br>SFA/AWS A5.4 : E316L-15<br>Werkstoffnummer : 1.4430 |
| Aprobaciones     | ABS : Stainless<br>CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 04812                     |

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

|                        |                 |
|------------------------|-----------------|
| Corriente de soldadura | DC+             |
| Contenido de ferrita   | FN 3-8          |
| Tipo de aleación       | Austenitic CrNi |
| Tipo de recubrimiento  | Basic           |

| Propiedades tensoras típicas |                       |                           |              |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición                    | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| <b>AWS</b>                   |                       |                           |              |
| Como soldado                 | 430 MPa               | 560 MPa                   | 40 %         |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy |                       |                  |
|-----------------------------------------|-----------------------|------------------|
| Condición                               | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| <b>AWS</b>                              |                       |                  |
| Como soldado                            | 20 °C                 | 95 J             |
| Como soldado                            | -60 °C                | 75 J             |
| Como soldado                            | -120 °C               | 60 J             |
| Como soldado                            | -196 °C               | 35 J             |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |     |     |      |      |     |      |           |
|-----------------------------------------------|-----|-----|------|------|-----|------|-----------|
| C                                             | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  | N    | FN WRC-92 |
| 0.04                                          | 1.6 | 0.4 | 12.6 | 18.3 | 2.7 | 0.06 | 4         |

| Datos aportación |          |         |                 |                                               |                                   |
|------------------|----------|---------|-----------------|-----------------------------------------------|-----------------------------------|
| Diámetro         | Amperios | Voltios | Rendimiento (%) | Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx. | Tasa de deposición al 90 % I máx. |
| 2.5 x 300 mm     | 55-85 A  | 24 V    | 63 %            | 42 sec                                        | 0.9 kg/h                          |
| 3.2 x 350 mm     | 80-120 A | 24 V    | 63 %            | 58 sec                                        | 1.3 kg/h                          |
| 4.0 x 350 mm     | 80-180 A | 24 V    | 62 %            | 63 sec                                        | 1.8 kg/h                          |