

ESAB ELEKTRODA OK 63.30 Fi2.5 pakovanje 1,5 kg

ESAB ELEKTRODA OK 63.30 Fi 2.5 mm - pakovanje 1,5 kg



ESAB ELEKTRODA OK 63.30 Fi 2.5 mm je kvalitetna rutilno-bazična elektroda za ručno elektrolučno **MMA/REL zavarivanje nerđajućih i austenitnih nerđajućih čelika**. Elektroda je namenjena profesionalnim zavarivačima, servisnim radionicama, industrijskoj proizvodnji, održavanju, građevinarstvu i svim poslovima gde je potreban kvalitetan, pouzdan i koroziono otporan zavar.

Elektroda **ESAB OK 63.30** prečnika **2,5 mm**, sa dužinom od **300 mm**, omogućava stabilan i lako kontrolisan električni luk, dobro formiranje zavarenog spoja i jednostavno uklanjanje šljake. Zahvaljujući kombinaciji svojstava dodatnog materijala i rutilno-bazičnog premaza, pogodna je za različite položaje zavarivanja i širok spektar primena na nerđajućim čelicima.

Pakovanje od **1,5 kg** predstavlja praktičan izbor za profesionalne radionice, servisere, montažere, bravare i korisnike kojima nije potrebno industrijsko pakovanje velike mase.

Šifra proizvoda: 181170

Serijski broj: 63302520T0

Proizvođač: Esab

5 040 RSD

Neto cena: 4 200 RSD

Opis proizvoda

ESAB OK 63.30 - pouzdana elektroda za nerđajući čelik

OK 63.30 je elektroda namenjena zavarivanju nerđajućih čelika, sa klasifikacijom **EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 1 2** i **SFA/AWS A5.4: E308L-17**.

Ova klasifikacija je posebno značajna kod primene elektrode za zavarivanje austenitnih nerđajućih čelika odgovarajućeg sastava. Materijal dodatka označen je kao **1.4316**, što je povezano sa niskougljeničnim Cr-Ni nerđajućim čelicima.

ESAB OK 63.30 pruža:

- stabilan električni luk,
- dobro paljenje i ponovno paljenje,
- kontrolisano topljenje elektrode,
- kvalitetno formiranje zavara,
- lako uklanjanje šljake,
- dobra mehanička svojstva zavarenog spoja,
- visoku otpornost na koroziju,
- mogućnost zavarivanja u svim pozicijama,
- mogućnost rada na **AC/DC** struji.

Tehničke karakteristike

Karakteristika	Podatak
Marka	ESAB
Model	OK 63.30
Tip proizvoda	Elektroda za zavarivanje nerđajućeg čelika
Prečnik	2,5 mm
Dužina elektrode	300 mm
Pakovanje	1,5 kg
Tip premaza	Rutilno-bazični
Zavarivačka struja	AC/DC
Radna struja	50-80 A
Položaj zavarivanja	Sve pozicije
Zatezna čvrstoća	≥ 550 MPa
Izduženje	≥ 30 %
Oznaka materijala	1.4316
Šifra	181170
Kataloški broj	63302520T0
Proizvođač	ESAB

Klasifikacija i odobrenja

ESAB OK 63.30 Fi 2.5 mm poseduje relevantne klasifikacije i odobrenja za profesionalnu primenu:

Klasifikacija

- **EN ISO 3581-A:** E 19 9 L R 1 2
- **SFA/AWS A5.4:** E308L-17
- **CSA W48:** E308L-17
- **Oznaka materijala:** 1.4316

Odobrenja

- **ABS:** Nerđajući
- **CE:** EN 13479
- **CWB:** E308L-17
- **DB:** 30.039.02
- **DNV-GL:** VL 308 L
- **UKCA:** EN 13479
- **VdTÜV:** 00792

Ove klasifikacije i odobrenja dodatno potvrđuju mogućnost primene proizvoda u profesionalnim zavarivačkim procesima, uz odgovarajuću pripremu osnovnog materijala i pravilno odabrane parametre zavarivanja.

Specifications	
Classifications	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2
	SFA/AWS A5.4 : E316L-17
	CSA W48 : E316L-17
	Werkstoffnummer : 1.4430
Approvals	ABS : E316L-17
	BV : 316L
	CE : EN 13479
	CWB : E316L-17
	DB : 30.039.06
	DNV-GL : VL 316 L
	LR : 316L
	UKCA : EN 13479
	VdTÜV : 00262

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

Welding Current	DC+, AC
Ferrite Content	FN 3-10
Alloy Type	Austenitic CrNiMo
Coating Type	Acid Rutile

Min AC OCV

50

Typical Tensile Properties

Condition	Yield Strength	Tensile Strength	Elongation
ISO			
As Welded	460 MPa	570 MPa	40 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
As Welded	20 °C	60 J
As Welded	-20 °C	55 J
As Welded	-60 °C	43 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

Deposition Data

Diameter	Current	Voltage	Efficiency (%)	Fusion time per electrode at 90% I max	Deposition Rate
1.6 x 300 mm	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300 mm	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h

Zašto izabrati ESAB OK 63.30?

Za zavarivanje nerđajućih čelika

OK 63.30 je namenjena za zavarivanje odgovarajućih vrsta nerđajućih čelika, posebno u primenama gde se zahtevaju dobra mehanička svojstva i otpornost na koroziju.

Rutilno-bazični premaz

Rutilno-bazični tip premaza omogućava dobar balans između karakteristika luka, formiranja zavara i uklanjanja šljake.

AC/DC rad

Elektroda je predviđena za rad sa **naizmeničnom i jednosmernom strujom**, što omogućava široku kompatibilnost sa različitim MMA/REL aparatima za zavarivanje.

Sve pozicije zavarivanja

Prečnik **2,5 mm** i radna struja **50-80 A** omogućavaju primenu u različitim položajima zavarivanja, uz odgovarajuće podešavanje aparata.

Odlična mehanička svojstva

Zavareni spoj ostvaruje deklarisanu zateznu čvrstoću od najmanje **550 MPa** i izduženje od najmanje **30%**.

Praktično pakovanje

Pakovanje od **1,5 kg** pogodno je za radionice, servisne intervencije, održavanje i profesionalne korisnike koji žele originalnu ESAB elektrodu bez potrebe za velikim industrijskim pakovanjem.

Primena ESAB OK 63.30 elektrode

ESAB OK 63.30 Fi 2.5 mm može se koristiti u različitim oblastima zavarivanja i održavanja, uključujući:

- zavarivanje nerđajućeg čelika,
- zavarivanje austenitnih nerđajućih čelika,
- izradu nerđajućih konstrukcija,
- popravku nerđajućih konstrukcija,
- montažne radove,
- servisiranje industrijske opreme,
- održavanje mašina i postrojenja,
- izradu metalnih konstrukcija,
- zavarivanje cevovoda odgovarajućeg materijala,
- izradu i popravku rezervoara,
- proizvodnju industrijske opreme,
- bravarske radionice,
- servisne radionice,
- građevinsku industriju,
- opšte mašinstvo,
- proizvodnju i održavanje.

Industrijska primena

Zbog svojih karakteristika, **ESAB OK 63.30** predstavlja praktično rešenje za profesionalne korisnike kojima je potrebna pouzdana elektroda za nerđajući čelik.

Može biti posebno interesantna za:

industrijsku proizvodnju → servis i održavanje → mašinsku industriju → metaloprerađivačke radionice → bravarske radionice → montažu → građevinarstvo → proizvodnju nerđajućih konstrukcija.

Kod zavarivanja nerđajućih materijala od velike je važnosti pravilna priprema spoja, izbor odgovarajuće elektrode, pravilna struja zavarivanja i kontrola unosa toplote.

Deklaracija

- **Bruto težina:** 1.6 kg
- **Marka proizvoda:** Esab

