

# OK 61.80



Тип покрытия – кислород-рутиловое. Электрод общетехнического назначения для сварки изделий, эксплуатирующихся при температурах до 400°C из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок 12X18H9T, 12X18H10T, 12X18H12T, AISI 321, 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Обмазка обладает низкой гигроскопичностью, а наплавленный металл низким содержанием углерода. Электрод характеризуется великолепными сварочно-технологическими свойствами, минимальным количеством брызг и отличной отделяемостью шлака. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 3...7% (FN 6-12).

Ток: ~ / = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 50 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E347L-17 ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2
----------------------	---

<b>Сварочный ток</b>	DC+, AC
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 6-12
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNi
<b>Тип покрытия</b>	Acid Rutile

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	480 МПа	620 МПа	40 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	Ferrite FN
0.03	0.6	0.7	10.0	19.5	0.09	0.29	7

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	26 V	97	38 sec	56 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	50	53 sec	56 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	30 V	33	55 sec	56 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	31 V	21	60 sec	56 %	2.9 kg/h