

# OK 61.85



Тип покрытия – основное. Электрод рекомендуется для сварки неповоротных стыков трубопроводов, а также других особо ответственных изделий из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок 12X18H9T, 12X18H10T, 12X18H12T, AISI 321, 347 и им подобных, эксплуатирующихся при температурах до 400°C, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 3,5...7% (FN 6-12).

Ток: = (+)

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

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E347-15 ISO 3581-A : E 19 9 Nb B 2 2
----------------------	--

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

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	500 MPa	620 MPa	40 %
После снятия напряжения 16hr 600°C	500 MPa	640 MPa	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
0.04	1.7	0.4	10.2	19.5	0.07	0.61	6

### 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	55-80 A	25 V	98	42 sec	60 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	49	64 sec	62 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	24 V	33	70 sec	61 %	1.6 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	23 V	21	76 sec	61 %	2.3 kg/h