

OK 63.20



Тип покрытия – кислорудитовое.

Электрод рекомендован для сварки тонкостенных изделий (с толщиной стенки около 2 мм) работающих в контакте с жидкими агрессивными неокислительными средами при температуре до 350°C из коррозионностойких хромоникелевых и хромоникельмолибденовых сталей марок 03X18H10, 08X18H10T, 02X17H11M2, 08X17H13M2T, 10X17H13M3T, AISI 304L, 316L, 318, 321, 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Стабильная и мягкая дуга на малых токах и напряжениях позволяет выполнять сварку изделий, как на спуск, так и на подъем. Шлаковая система формирует швы с минимальным усилением, что сокращает расход сварочного электрода на единицу длины шва. Минимальное количество сварочных брызг, великолепная отделяемость шлака и отличная смачивание кромок стыка сокращают потери времени на последующую зачистку шва после сварки. Устойчивость к коррозии отвечает самым жестким требованиям при эксплуатации в агрессивных средах, как, например, в нефтехимической или целлюлозно-бумажной промышленности. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 1,5...6% (FN 3-10).

Ток: ~ / = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Напряжение холостого хода: 50 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E316L-16 ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 1
----------------------	---

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 3-10
Тип сплава	Austenitic CrNiMo
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	480 МПа	590 МПа	41 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.7	0.7	12.1	18.4	2.8	0.11	4

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
1.6 x 300.0 mm	15-40 A	23 V	227	53 sec	63 %	0.3 kg/h
2.0 x 265.0 mm	18-60 A	22 V	167	44 sec	65 %	0.6 kg/h
2.0 x 300.0 mm	18-60 A	25 V	152	49 sec	62 %	0.5 kg/h
2.5 x 300.0 mm	25-80 A	22 V	96	54 sec	63 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-110 A	26 V	52	65 sec	60 %	1.2 kg/h