

OK 63.80



Тип покрытия – кислород-рутиловое. Электрод общетехнического назначения для сварки изделий, работающих в контакте с жидкими агрессивными неокислительными средами при температуре до 350°C из коррозионностойких хромоникелевых и хромоникельмолибденовых сталей стабилизированных титаном или ниобием типа 08X18H10T, 12X18H10T, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T, AISI 318, 321, 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. 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 3,5...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

Классификации	AWS A5.4 : E318-17 ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 3 2
----------------------	---

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

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	507 МПа	614 МПа	38 %

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	Nb	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	11.5	18.2	2.9	0.08	0.31	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
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	155	29 sec	56 %	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	60-90 A	30 V	97	35 sec	56 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	32 V	48	54 sec	61 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-170 A	33 V	32	55 sec	61 %	2.1 kg/h