

OK 67.75



Тип покрытия – основное. Электрод двойного назначения. По назначению и своим характеристикам близок к ОЗЛ-6. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет менее 6,5...13% (FN 12-22).

Ток: = (+)

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

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E309L-15 ISO 3581-A : E 22 12 L B 4 2
Одобрения	ABS нержавеющая DNV 309

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Содержание ферритной фазы	FN 8-15
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS			
После сварки	470 MPa	600 MPa	35 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
AWS		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

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	50-80 A	22 V	78	42 sec	73 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	39	60 sec	73 %	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	25	62 sec	73 %	2.3 kg/h