

# OK 68.55



Тип покрытия – основное. Электрод по назначению и своим характеристикам аналогичен ОК 68.53, но больше ориентирован на сварку неповоротных стыков трубопроводов или для более низких температур эксплуатации изделий. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 25...35% (FN 35-50).

Ток: = (+)

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

Режимы прокали: 230-270°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E2594-15 ISO 3581-A : E 22 9 4 N L B 4 2
<b>Одобрения</b>	DNV для дуплексных нержавеющей сталей

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 35-50
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNiMo
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	700 MPa	900 MPa	28 %

### 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
0.03	0.9	0.6	10.4	25.2	4.3	0.23	45

### 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	23 V	93	48 sec	62 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-100 A	23 V	46	68 sec	63 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	32	70 sec	62 %	1.6 kg/h