

## OK 61.86



<b>Тип покрытия – кислорудиловое.</b>

Электрод разработан специально для сварки изделий из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок 12X18H9T, 12X18H10T, 12X18H12T, AISI 321, 347 и им подобных и коррозионностойкой наплавки, когда технологическим процессом предусматривается последующая термическая обработка. Наплавленный металл отличается низким содержанием углерода и отвечает жесткими требованиями 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 1,5...4,5% (FN 3-8).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 50 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E347L-17 ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2
----------------------	---

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 4-8
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNi

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	520 МПа	660 МПа	35 %

### 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
0.025	0.7	0.8	10.4	19.0	0.09	0.35	5

### 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
3.2 x 350.0 mm	70-120 A	27 V	53	62 sec	55 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-170 A	28 V	34	64 sec	54 %	1.7 kg/h