

# OK 69.25



Тип покрытия – основное. Электрод рекомендуется для сварки изделий из коррозионностойких хромоникелевых и хромоникельмолибденовых сталей марок 03X18H10, 08X18H10T, 02X17H11M2, 08X17H13M2T, AISI 304L, 316L, 321 и им подобных, когда требуется, чтобы в сварном шве отсутствовала ферритная структура (шов не должен обладать ферромагнитными свойствами), а также изделий эксплуатирующихся при критически низких температурах (до -196°C). Несмотря на практически полную аустенитную структуру, благодаря высокому содержанию марганца, наплавленный металл слабо чувствителен к образованию горячих трещин. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет ~0% (FN 0,5).

Ток: = (+)

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

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E316LMn-15 ISO 3581-A : E 20 16 3 Mn N L B 4 2
----------------------	--

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN <0.5
<b>Тип сплава</b>	CrNiMo
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	450 MPa	650 MPa	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	Mo	N	Ferrite FN
0.04	6.5	0.5	16.0	19.0	3.0	0.15	0

### 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	70-100 A	24 V	46	72 sec	62 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	25 V	29	74 sec	64 %	1.8 kg/h