

OK 67.56



Тип покрытия – кислорутитовое. Электрод предназначен для сварки аустенитно-ферритных (дуплексных) сталей пониженного легирования типа 08X22H6T, S32001 (W.Nr 1.4482), S82011, S32101 (W.Nr 1.4162), S32202 (W.Nr 1.4062), S32304 (W.Nr 1.4362) и им аналогичных. Их можно также применять для сварки стали S32003, если допускается небольшое различие в коррозионной стойкости основного и наплавленного металлов и W.No 1.4655, кроме случаев, когда требуется легирование Си. Наплавленный металл характеризуется достаточно высокими прочностными и пластическими свойствами в сочетании с удовлетворительной коррозионной стойкостью. Основными областями из применения являются производство опреснительных установок, трубопроводов, контейнеров и хранилищ для агрессивных сред, затворов и задвижек. Для сталей типа UNS S32101 удельное тепловложение следует выдерживать в диапазоне 0,5-1,5 кДж/мм, а межпроходную температуру не выше 150°C. Для большинства других марок «бюджетных» дуплексных сталей удельное тепловложение может достигать 2,5 кДж/мм, однако лучше проконсультироваться у производителя конкретной марки стали. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 25...50% (FN 35-65). Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 50 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	ISO 3581-A : E Z 23 7 N L R 3 2
----------------------	---------------------------------

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 35-65
Тип сплава	Duplex CrNiMoN
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	609 MPa	754 MPa	26 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кг наплав. металла/кг электродов	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	Кэфф. наплавки
2.5 x 300 mm	50-80 A	25 V	0.61	83	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	60-120 A	27 V	0.59	46	58 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	100-170 A	27 V	0.61	29	62 sec	2.0 kg/h