

OK 73.68



Тип покрытия – основное. Электрод позволяющий выполнять сварку, как на переменном, так и на постоянном токе обратной полярности, легированный 2,5% Ni и обеспечивающий высочайшие пластические характеристики наплавленного металла. Предназначен для сварки морских и шельфовых нефтегазовых платформ, а также других особо ответственных конструкций, с расчетной температурой эксплуатации до -60°C. В наплавленном металле гарантируется предельно низкое содержание диффузионно свободного водорода. Электроды прошли испытания на трещностойкость (вязкость разрушения) при статическом нагружении (CTOD-тест).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э55 (условно)
Одобрения	ABS 3Y400H5 BV 5Y40MH5 DNV V YH5 GL 6Y46H5 LR 5Y42H5 RS 5Y46MH5

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

Сварочный ток	AC, DC+
Диффузионный водород	< 5.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (2.5 % Ni)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	540 MPa	635 MPa	25 %
AWS			
После снятия напряжения 1hr 620°C	500 MPa	600 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
AWS		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

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 350.0 mm	70-110 A	23 V	70.0	55 sec	62 %	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	23 V	32.0	81 sec	62 %	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	21.0	88 sec	65 %	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	13.5	104 sec	65 %	2.5 kg/h