

# OK 76.28



Тип покрытия – основное. Электрод, предназначенный для сварки пароперегревателей, реакторов, коксовых барабанов, печей, труб, колонн гидрокрекинга нефти и т.п. из высокопрочных теплоустойчивых сталей типа 2,25%Cr-1,0%Mo (10X2M, 10 CrMo 9-10, T/P22, W.No 1.7380 и им аналогичных) с максимальной температурой эксплуатации до 600°C.

Ток: = (+)

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

Режимы прокалики: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
<b>Одобрения</b>	ABS Для изделий эксплуатирующихся при высоких температурах BV C2M1

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+(-)
<b>Диффузионный водород</b>	< 5ml/100g
<b>Тип сплава</b>	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
PWHT 1hr 690°C	630 MPa	720 MPa	21 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

### 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
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	23 V	136.0	40 sec	58 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	25 V	88.0	52 sec	58 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	26 V	49.0	62 sec	59 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	28 V	23.0	88 sec	64 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	29 V	14.5	92 sec	64 %	2.7 kg/h
6.0 x 450.0 mm	200-350 A	30 V	10.5	90 sec	64 %	3.9 kg/h