

# OK 76.96



Тип покрытия – основное. Электрод, предназначенный для сварки труб, реакторов, футеровок работающих при высоких температурах и сульфидной коррозии, печей и т.п. из теплоустойчивых сталей типа 9,0%Cr-1,0%Mo (T/P9, X12 CrMo 9-1, W.No 1.7386 и им аналогичных) с максимальной температурой эксплуатации до 600°C. Покрытие характеризуется повышенной влагонепроницаемостью, а наплавленный металл предельно низким содержанием диффузионно свободного водорода.

Ток: = (+)

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

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.5 : E8015-B8 EN ISO 3580-A : E (CrMo9) B 4 2 H5
----------------------	---

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Диффузионный водород</b>	<5ml/100g
<b>Тип сплава</b>	Creep resisting
<b>Тип покрытия</b>	Lime Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После снятия напряжения 2hr 650°C	730 MPa	850 MPa	17 %
После снятия напряжения 2hr 750°C	550 MPa	720 MPa	22 %
После снятия напряжения 2hr 850°C	-	> 450 MPa	> 20 %
PWHT	-	-	-
<b>AWS</b>			
PWHT	-	-	-

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		
После снятия напряжения 2hr 650°C	20 °C	25 J
После снятия напряжения 2hr 750°C	20 °C	60 J
После снятия напряжения 2hr 850°C	20 °C	80 J

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кг наплав. металла/кг электродов	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	Коэфф. наплавки
2.0 x 300 mm	55-75 A	23 V	0.58	131.0	49 hr	0.50 kg/h
2.5 x 300 mm	70-100 A	25 V	0.55	92.0	51 hr	0.80 kg/h
3.2 x 350 mm	90-135 A	26 V	0.55	50.0	70 hr	1.10 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	21 V	0.64	22.5	80 hr	1.90 kg/h