



OK 73.79



Тип покрытия – основное. Электрод позволяющий выполнять сварку, как на переменном, так и на постоянном токе любой полярности, легированный 3,5% Ni и обеспечивающий высочайшие значения ударной вязкости при температурах эксплуатации до -101°С. Предназначен для сварки емкостей для хранения сжиженных газов, таких как углекислота и этан, химического оборудования, а также других аналогичных конструкций. В наплавленном металле гарантируется предельно низкое содержание диффузионно свободного водорода.

Ток: ~ / = (+ /)

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

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокалки: 330-370°С, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E8016-C2 EN ISO 2560-A : E 46 6 3Ni B 1 2 H5 ГОСТ 9467 : Э60 (условно)
Одобрения	DNV V YH10 GL 6Y46H10 RS 5Y46H10

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 (3.5 % Ni)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	540 MPa	630 MPa	27 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.8	0.36	3.37	0.05	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	25 V	76.0	60 sec	60 %	0.8 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-150 A	25 V	37.0	77 sec	60 %	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	90-190 A	27 V	26.0	88 sec	63 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	110-240 A	29 V	15.0	100 sec	60 %	2.1 kg/h