

OK 67.66



No Long Description Available.

Классификации	SFA/AWS A5.4 : E309L-16
Одобрения	NAKS/НАКС 4.0 mm

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

Сварочный ток	AC, DC+
Содержание ферритной фазы	FN 4-10
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Basic Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS			
После сварки	430 MPa	580 MPa	45 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
AWS		
После сварки	20 °C	70 J

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кг наплавл. металла/кг электродов	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	Кэфф. наплавки
4.0 x 350 mm	110-150 A	24 V	0.58	32	65 sec	1.7 kg/h