

OK 67.43



Тип покрытия – рутилово-основное. Электрод двойного назначения, обеспечивающий в наплавке коррозионностойкую аустенитную хромо-никель-марганцевистую сталь. Второе – наплавка поверхностных слоев стойких к окислению и общей коррозии. Они также применяются для наплавки с последующим механическим упрочнением торцевых уплотнений запорной арматуры и седел клапанов, работающих в контакте с относительно агрессивными средами при температурах до 600°C. Электроды могут применяться для наплавки переходных слоев перед выполнением упрочняющей наплавки на стали с ограниченной свариваемостью. Механическая обрабатываемость наплавленного слоя очень хорошая, коррозионная стойкость очень хорошая, стойкость к трению металла о металл после упрочнения очень хорошая, стойкость к высоким температурам хорошая.

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 65 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	EN 14700 : E Fe10 DIN 8555 : E 8-UM-200-CKZ (условно)
----------------------	--

Сварочный ток	AC, DC+
Содержание ферритной фазы	FN <5
Тип сплава	Austenitic. CrNiMn
Тип покрытия	Rutile Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	440 МПа	630 МПа	35 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
После сварки	20 °C	80 J
После сварки	-60 °C	52 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.08	5.4	0.8	9.1	18.4	0.08	2

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 300.0 mm	60-80 A	22 V	106	46 sec	51 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-115 A	23 V	57	54 sec	54 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	35	61 sec	56 %	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	130-210 A	24 V	17	86 sec	60 %	2.8 kg/h