

OK 73.08



Тип покрытия – основное. Ni-Cu легированные электроды, предназначенные для сварки сталей стойких к атмосферной коррозии типа COR-TEN, Patinax, Dillisor. Наплавленный металл обладает повышенной стойкостью к коррозии в слабоагрессивных средах, таких как морская вода и при контакте с выхлопными газами с высоким содержанием сернистых соединений. Данные электроды также рекомендуется применять для сварки мостовых конструкций и корпусов судов, изготавливаемых из низколегированных сталей повышенной прочности типа 10XCHД и 15XCHД, которые также обладают повышенной стойкостью к атмосферной коррозии.

Ток: ~ / = (+ /)

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

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 46 5 Z B 3 2 ГОСТ 9467 : Э50А (условно)
Одобрения	ABS 3YH5 BV 3YH10 DNV III YH10 GL 3YH15 LR 3YH15 RS 3YH10

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

Сварочный ток	AC, DC+
Диффузионный водород	< 10.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (0.7 % Ni, 0.4 % Cu)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	520 MPa	610 MPa	30 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cu
0.06	1.1	0.4	0.7	0.4

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	80-115 A	21 V	66.0	59 sec	62 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-150 A	23 V	43	68 sec	62 %	1.2 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-150 A	22 V	30.5	90 sec	66 %	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-200 A	23 V	20.0	100 sec	68 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-280 A	27 V	13.5	106 sec	70 %	2.6 kg/h