

OK 67.13



Тип покрытия – рутилово-основное. Электрод предназначен для сварки тяжело нагруженных изделий из жаропрочных окислительных сталей типа 25%Cr-20%Ni, таких как 20X23H18, AISI 310 и им аналогичных, работающих в окислительных и науглераживающих средах. Полностью аустенитная структура металла шва гарантирует отсутствие эффекта охрупчивания при длительной эксплуатации при температурах в интервале от 650 до 900°C. Наплавленный металл стоек к образованию окалины при температурах до 1150°C. Межпроходная температура не должна превышать 125°C. Наплавленный металл имеет склонность к образованию горячих трещин. Электрод может также быть использован для сварки некоторых закаливающихся сталей, например, броневых, а также для сварки нержавеющей сталей с углеродистыми и низколегируемыми. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 0% (FN 0).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 65 В

Режимы прокали: 230-270°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E310-16 ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2
----------------------	--

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 0
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Basic Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS			
После сварки	430 МПа	600 МПа	35 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
AWS		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.12	1.9	0.6	21.1	25.6

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	50-85 A	21 V	101	42 sec	51 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	24 V	53	58 sec	51 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	28 V	34	61 sec	51 %	1.7 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-220 A	31 V	21	67 sec	54 %	2.6 kg/h