

OK 63.85



Тип покрытия – основное. Электрод рекомендуется для сварки неповоротных стыков трубопроводов и других особо ответственных конструкций работающих в контакте с жидкими агрессивными неокислительными средами при температуре до 350°C из коррозионностойких хромоникелевых и хромоникельмолибденовых сталей стабилизированных титаном или ниобием типа 08X18H10T, 12X18H10T, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T, AISI 318, 321, 347 и им подобных. Наплавленный металл отвечает самым жестким требованиям по стойкости к межкристаллитной коррозии, чистоте наплавленного металла. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 3...6% (FN 5-10).

Ток: = (+)

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

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

| | |
|----------------------|---|
| Классификации | AWS A5.4 : E318-15 ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb B 4 2 |
|----------------------|---|

| | |
|----------------------------------|--------------------------------------|
| Сварочный ток | DC+ |
| Содержание ферритной фазы | FN 5-10 |
| Тип сплава | Nb-stabilized austenitic CrNiMo-type |
| Тип покрытия | Lime Basic |

Механические свойства при растяжении

| Состояние | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| AWS | | | |
| После сварки | 490 MPa | 640 MPa | 35 % |

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

| Состояние | Температура испытания | Работа удара |
|------------|-----------------------|--------------|
| AWS | | |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si | Ni | Cr | Mo | N | Nb | Ferrite FN |
|------|-----|-----|------|------|-----|------|------|------------|
| 0.04 | 1.6 | 0.5 | 13.0 | 17.9 | 2.7 | 0.06 | 0.55 | 5 |

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 | 50-80 A | 22 V | 81 | 45 sec | 66 % | 1.0 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 65-120 A | 23 V | 43 | 58 sec | 64 % | 1.5 kg/h |
| 4.0 x 350.0 mm | 75-160 A | 24 V | 28 | 64 sec | 64 % | 2.0 kg/h |