

# OK 61.20



<b>Тип покрытия – кислорудитовое.</b>

Электрод рекомендован для сварки тонкостенных изделий (с толщиной стенки около 2 мм) эксплуатирующихся при температурах до 400°C из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок 03X18H10, 08X18H10T, AISI 304L, 321, 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Стабильная и мягкая дуга на малых токах и напряжениях позволяет выполнять сварку изделий, как на спуск, так и на подъем. Шлаковая система формирует швы с минимальным усилением, что сокращает расход сварочного электрода на единицу длины шва. Минимальное количество сварочных брызг, великолепная отделяемость шлака и отличная смачивание кромок стыка сокращают потери времени на последующую зачистку шва после сварки. Устойчивость к коррозии отвечает самым жестким требованиям при эксплуатации в агрессивных средах, как, например, в нефтехимической промышленности или судостроении. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 1,5...6% (FN 3-10).

Ток: ~ / = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Напряжение холостого хода: 50 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E308L-16 ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 1
----------------------	--

<b>Сварочный ток</b>	DC+, AC
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 3 - 10
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNi
<b>Тип покрытия</b>	Acid Rutile

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	430 МПа	560 МПа	45 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Cu	N	Ferrite FN
0.026	0.7	0.7	9.6	19.2	0.05	0.10	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
1.6 x 300.0 mm	23-40 A	23 V	227	53 sec	66 %	0.3 kg/h
2.0 x 300.0 mm	25-60 A	22 V	143	38 sec	66 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	28-85 A	22 V	93	44 sec	63 %	0.9 kg/h