

# OK 61.30



Тип покрытия - кислорудильное. Электрод общетехнического назначения для сварки изделий, 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. Электрод характеризуется великолепными сварочно-технологическими свойствами, минимальным количеством брызг и отличной отделяемостью шлака. 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, 6

Напряжение холостого хода: 50 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E308L-17 ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2
<b>Одобрения</b>	ABS нержавеющей DNV 308L

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

<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 MPa	580 MPa	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	N	Ferrite FN
0.03	0.7	0.9	10.0	19.3	0.09	5

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
1.6 x 300.0 mm	35-45 A	27 V	240	24 sec	55 %	0.6 kg/h
2.0 x 300.0 mm	35-65 A	29 V	160	29 sec	55 %	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	31 V	99	36 sec	55 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	49	54 sec	60 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	33	60 sec	60 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	20	60 sec	60 %	3.0 kg/h