

# OK 61.86



<b>Тип покрытия – кислородно-рутиловое.</b>

Электрод разработан специально для сварки изделий из коррозионноустойчивых хромоникелевых сталей марок 12X18H9T, 12X18H10T, 12X18H12T, AISI 321, 347 и им подобных и коррозионноустойчивой наплавки, когда технологическим процессом предусматривается последующая термическая обработка.

Наплавленный металл отличается низким содержанием углерода и отвечает жесткими требованиями 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...4,5% (FN 3-8).

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 : E347L-17<br>ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 |
|----------------------|---|

|                                  |                 |
|----------------------------------|-----------------|
| <b>Сварочный ток</b>             | AC, DC+         |
| <b>Содержание ферритной фазы</b> | FN 4-8          |
| <b>Тип сплава</b>                | Austenitic CrNi |

## Механические свойства при растяжении

| Состояние    | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| <b>ISO</b>   |                  |                                 |           |
| После сварки | 520 МПа          | 660 МПа                         | 35 %      |

## 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    | Nb   | Ferrite FN |
|-------|-----|-----|------|------|------|------|------------|
| 0.025 | 0.7 | 0.8 | 10.4 | 19.0 | 0.09 | 0.35 | 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 |
|----------------|----------|------|---------------------------------------|--|--------|---|
| 3.2 x 350.0 mm | 70-120 A | 27 V | 53                                    | 62 sec                                 | 55 %   | 1.1 kg/h  |
| 4.0 x 350.0 mm | 80-170 A | 28 V | 34                                    | 64 sec                                 | 54 %   | 1.7 kg/h  |