

OK 63.35



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, а также изделий эксплуатирующихся при критически низких температурах (до -196°C при содержании в наплавленном металле ферритной фазы FN 3-4), из коррозионностойких хромоникелевых и хромоникельмолибденовых сталей марок 03X18H10, 08X18H10T, 02X17H11M2, 08X17H13M2T, AISI 304L, 316L, 321 и им подобных. Наплавленный металл отвечает самым жестким требованиям по стойкости к межкристаллитной коррозии, чистоте наплавленного металла и его пластическим характеристикам при криогенных температурах. Данный электрод также может быть использован для сварки некоторых закаливающихся сталей, например, броневых. 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

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E316L-15 ISO 3581-A : E 19 12 3 L B 2 2
Одобрения	ABS нержавеющая

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

Сварочный ток	DC+
Содержание ферритной фазы	FN 3-8
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS			
После сварки	430 MPa	560 MPa	40 %

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	FN WRC-92
0.04	1.6	0.4	12.6	18.3	2.7	0.06	4

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	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	55-85 A	24 V	91	42 sec	63 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	47	58 sec	63 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-180 A	24 V	32	63 sec	62 %	1.8 kg/h