

## 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

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E318-15 ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb B 4 2
----------------------	---

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

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>AWS</b>			
После сварки	490 MPa	640 MPa	35 %

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

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

### 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