

OK 67.13



Тип покрытия – рутилово-основное. Электрод предназначен для сварки тяжело нагруженных изделий из жаропрочных окислительных сталей типа 25%Cr-20%Ni, таких как 20X23H18, AISI 310 и им аналогичных, работающих в окислительных и науглероживающих средах. Полностью аустенитная структура металла шва гарантирует отсутствие эффекта охрупчивания при длительной эксплуатации при температурах в интервале от 650 до 900°C. Наплавленный металл стоек к образованию окалины при температурах до 1150°C. Межпроходная температура не должна превышать 125°C. Наплавленный металл имеет склонность к образованию горячих трещин. Электрод может также быть использован для сварки некоторых закаливающихся сталей, например, броневых, а также для сварки нержавеющей сталей с углеродистыми и низколегированными. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 0% (FN 0).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 65 В

Режимы прокалки: 230-270°C, 2 часа

| | |
|----------------------|--|
| Классификации | AWS A5.4 : E310-16 ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2 |
|----------------------|--|

| | |
|----------------------------------|-----------------|
| Сварочный ток | DC+, AC |
| Содержание ферритной фазы | FN 0 |
| Тип сплава | Austenitic CrNi |
| Тип покрытия | Basic Rutile |

Механические свойства при растяжении

| Состояние | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| AWS | | | |
| После сварки | 430 МПа | 600 МПа | 35 % |

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

| Состояние | Температура испытания | Работа удара |
|------------|-----------------------|--------------|
| ISO | | |
| AWS | | |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si | Ni | Cr |
|------|-----|-----|------|------|
| 0.12 | 1.9 | 0.6 | 21.1 | 25.6 |

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 | 50-85 A | 21 V | 101 | 42 sec | 51 % | 0.8 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 65-120 A | 24 V | 53 | 58 sec | 51 % | 1.2 kg/h |
| 4.0 x 350.0 mm | 70-160 A | 28 V | 34 | 61 sec | 51 % | 1.7 kg/h |
| 5.0 x 350.0 mm | 150-220 A | 31 V | 21 | 67 sec | 54 % | 2.6 kg/h |