

# OK 61.25



Basic coated stainless electrode of the 308H-type especially designed for high temperature applications.

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E308H-15 ISO 3581-A : E 19 9 H B 2 2
----------------------	--

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 2-5
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNi
<b>Тип покрытия</b>	Basic

## Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>AWS</b>			
PWHT 1000hr 720°C	300 MPa	570 MPa	45 %
После сварки	430 MPa	600 MPa	45 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>AWS</b>		
После сварки	20 °C	95 J
После сварки	-18 °C	83 J
После сварки	-40 °C	67 J
PWHT 1000hr 720°C	20 °C	100 J

## Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.06	1.7	0.3	9.8	18.8	0.06	4

## 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	55-85 A	23 V	93	47 sec	62 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	49	66 sec	59 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-160 A	24 V	32	68 sec	61 %	1.8 kg/h