

OK 67.60



Тип покрытия - кислородное. Электрод предназначен для сварки низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с высоколегированными сталями аустенитного класса, а также для наплавки переходных слоев при сварке изделий из двухслойных сталей плакированных высоколегированным слоем типа 03X18H9, 12X18H10T, AISI 304L, 321 и им аналогичных. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 5,5...13% (FN 10-22).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 55 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E309L-17 ISO 3581-A : E 22 12 L R 3 2
Одобрения	GL 4332

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

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 10-22
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	470 MPa	580 MPa	32 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	20 °C	50 J
После сварки	-10 °C	40 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.03	0.9	0.8	12.4	23.7	0.09	15

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
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	27 V	136	38 sec	60 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	28 V	85	38 sec	60 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	29 V	45	51 sec	60 %	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	29	51 sec	60 %	2.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	32 V	19	58 sec	60 %	3.3 kg/h