

OK 74.46



Тип покрытия – основное. Электрод, обеспечивающий в наплавке сталь легированную 0,5% Мо, предназначенный в основном для сварки сосудов работающих под давлением и бойлеров из теплоустойчивых сталей марок 15М, Т/Р1, 16МоЗ, W.No 1.5415, 8 МоВ 5-4 и им аналогичных с максимальной температурой эксплуатации до 500°С. Покрытие характеризуется повышенной влажостойкостью, а наплавленный металл предельно низким содержанием диффузионно свободного водорода. Состав обмазки позволяет выполнять сварку на предельно малых токах, что очень актуально для сварки труб небольшого диаметра.

Ток: ~ / = (+ /)

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

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокалки: 330-370°С, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Мо В 3 2 H5
----------------------	--

Сварочный ток	AC, DC+
Диффузионный водород	< 5ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (0.5 % Мо)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
PWHT 1hr 620°С	460 MPa	560 MPa	27 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После термообработки 570-620°С, 1 час		

Хим. состав наплавленного металла

С	Мn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

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	55-80 A	22 V	136.0	40 sec	59 %	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	73.0	55 sec	59 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	105-150 A	23 V	53	66 sec	54 %	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	25 V	37.0	81 sec	59 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	26 V	22.5	90 sec	65 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	14.5	104 sec	65 %	2.4 kg/h