

## OK 67.66



No Long Description Available.

<b>Классификации</b>	SFA/AWS A5.4 : E309L-16
<b>Одобрения</b>	NAKS/НАКС 4.0 mm

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

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 4-10
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNi
<b>Тип покрытия</b>	Basic Rutile

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>AWS</b>			
После сварки	430 MPa	580 MPa	45 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>AWS</b>		
После сварки	20 °C	70 J

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кг наплавл. металла/кг электродов	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	Кэфф. наплавки
4.0 x 350 mm	110-150 A	24 V	0.58	32	65 sec	1.7 kg/h