

OK 67.55



Тип покрытия - основное. Электрод по назначению и своим характеристикам аналогичен ОК 67.50, но больше ориентирован на сварку неповоротных стыков трубопроводов или для более низких температур эксплуатации изделий. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 25...35% (FN 35-50).

Ток: = (+)

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

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E2209-15 ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2
Одобрения	DNV для дуплексных нержавеющей сталей

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

Сварочный ток	DC+
Содержание ферритной фазы	FN 35-50
Тип сплава	Austenitic CrNiMo
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	650 MPa	800 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.04	1.0	0.7	9.1	23.2	3.2	0.15	41

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	50-80 A	23 V	96	49 sec	59 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-115 A	24 V	50	61 sec	59 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	33	74 sec	60 %	1.5 kg/h