

# OK 13Mn



Тип покрытия – основное. Электрод, обеспечивающий в наплавке сталь Гадфильда, предназначенный для восстановительной наплавки изделий из аналогичных марок сталей, работающих в условиях интенсивных ударных и сдавливающих нагрузок и умеренного абразивного износа. Основные области применения – дробильные клещи, била, брони и ролики, конусы и корпуса роторных дробилок. Требуемые эксплуатационные свойства наплавленного металла приобретает после операции механического упрочнения или в процессе эксплуатации, когда поверхность подвергается интенсивным ударным нагрузкам. Следует помнить, что наплавленная или литая высокомарганцовистая сталь склонна к высокотемпературной хрупкости и может треснуть при чрезмерном нагреве. Обычно при наплавке данными электродами предварительный подогрев не используется, а межпроходная температура не должна превышать 200°C. Если наплавка выполняется при низких температурах окружающей среды, изделие можно предварительно подогреть до 50-100°C. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, стойкость к ударным нагрузкам отличная, стойкость к абразивному износу удовлетворительная, стойкость к трению металла о металл удовлетворительная.

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 70 В

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	EN 14700 : E Fe 9 DIN 8555 : E 7-UM-200-K (условно)
----------------------	--

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Тип сплава</b>	Austenitic Mn steel
<b>Тип покрытия</b>	Lime Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	480 МПа	780 МПа	20 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		
После сварки	20 °C	70 J
После сварки	-20 °C	45 J
После сварки	-40 °C	35 J
После сварки	-60 °C	25 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
1.08	12.2	0.7

### 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
3.2 x 450.0 mm	95-135 A	23 V	36	95 sec	60 %	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-180 A	23 V	24	109 sec	60 %	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-230 A	25 V	15	132 sec	60 %	1.8 kg/h