

## OK 62.53



Тип покрытия – рутиловое. Электрод предназначен для сварки из хромо-никелевых окалиностойких сталей типа 20X23H13, 20X23H18, AISI 309, W. № 1.4828 и им аналогичных. Наплавленный металл стоек к образованию окалины при температурах до 1150°C. Наплавленный металл не склонен к образованию трещин. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 4,5...7% (FN 8-12).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 65 В

Режимы прокалки: 280-320°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	Не классифицированы
<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 4-8
<b>Тип сплава</b>	CrNi stainless
<b>Тип покрытия</b>	Rutile

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	550 MPa	730 MPa	35 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.07	0.6	1.6	10.4	23.1	0.16	6

### 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	50-90 A	26 V	104	44 sec	55 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	25 V	54	66 sec	55 %	1.0 kg/h