



# OK 68.53



<b>Тип покрытия – рутилово-основное.</b>

Электрод предназначен для сварки высокопрочных аустенитно-ферритных (супердуплексных) сталей типа 25%Cr-7%Ni-4%Mo-N, таких как SAF 2507 (S32750, W.Nr 1.4410), Zeron 100 (S32760, W.Nr 1.4501), S32550 (W.Nr 1.4507), DP3W (S39274) и им аналогичных. Их можно также применять для сварки стандартных дуплексных сталей. Наплавленный металл характеризуется очень высокими прочностными и пластическими свойствами в сочетании с очень высокой коррозионной стойкостью. Критическая температура питтинговой коррозии у наплавленного металла составляет СТР=60°C, а эквивалент сопротивляемости питтинговой коррозии PRE примерно равен 43. Основными областями из применения являются производство тяжело нагруженного технологического оборудования для целлюлозно-бумажной промышленности и ледовая защита морских нефтяных и газовых платформ. Удельное тепловложение следует выдерживать в диапазоне 0,2-1,5 кДж/мм, а межпроходную температуру не выше 100°C. 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

Напряжение холостого хода: 60 В

Режимы прокалки: 230-270°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E2594-16 ISO 3581-A : E 25 9 4 N L R 3 2
<b>Одобрения</b>	DNV для дуплексных нержавеющей сталей

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+, AC
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 35-50
<b>Тип сплава</b>	Austenitic-ferritic CrNiMo
<b>Тип покрытия</b>	Basic Rutile

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	700 MPa	850 MPa	30 %

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

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

### Хим. состав наплавленного металла

C	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.03	0.6	10.3	25.2	4	0.25	39

### 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	55-85 A	22 V	94	43 sec	60 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	47	62 sec	60 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	23 V	32	67 sec	60 %	1.7 kg/h