

# OK 69.33



Тип покрытия – рутилово-основное. Электрод обеспечивает в наплавке хром-никель-молибденовую высоколегированную сталь с предельно низким содержанием углерода дополнительно легированную медью, характеризующуюся полностью аустенитной структурой и высокой устойчивостью к межкристаллитной, питтинговой и щелевой коррозии, а также к коррозионному растрескиванию под напряжением. Применяется при изготовлении технологического оборудования для производства сульфатных или фосфатных удобрений, целлюлозно-бумажной, нефтехимической и фармацевтической промышленности. Наплавленный металл стоек к воздействию серной, ортофосфорной, уксусной, муравьиной кислот и морской воды. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 0% (FN 0).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 65 В

Режимы прокалки: 230-270°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E385-16 ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2
----------------------	---

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 0
<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>ISO</b>			
После сварки	410 МПа	590 МПа	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	Mo	Cu	N	Ferrite FN
0.03	1.0	0.5	25.5	20.5	4.8	1.70	0.10	0

### 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	60-85 A	24 V	91	44 sec	60 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	85-130 A	27 V	41	60 sec	58 %	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	95-180 A	29 V	30	64 sec	51 %	1.9 kg/h