

OK 64.30



Тип покрытия – кислородно-рутиловое. Электрод обеспечивает в наплавке металл с низким содержанием углерода типа 19%Cr-13%Ni-3,5%Mo (317L). Он предназначен для сварки коррозионноустойчивых сталей с идентичным химическим составом, эксплуатирующихся при температурах до 300°C, когда к наплавленному металлу предъявляются более высокие требования по стойкости к общей и питтинговой коррозии, чем это можно обеспечить электродами типа E316L и E318. Основными отраслями применения данного электрода являются строительство офшорных платформ, морские танкеры для перевозки агрессивных жидкостей, целлюлозно-бумажная, химическая и нефтехимическая отрасли. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 3...6% (FN 5-10).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 55 В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E317L-17 ISO 3581-A : E Z 19 13 4 N L R 3 2
----------------------	---

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 5-10
Тип сплава	Austenitic CrNiMo
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	480 МПа	600 МПа	30 %
AWS			
После сварки	480 МПа	600 МПа	35 %

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
0.02	0.7	0.7	13.1	18.4	3.6	0.08	8

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	29 V	94	52 sec	56 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	30 V	51	52 sec	56 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-170 A	32 V	33	58 sec	56 %	2.1 kg/h