

# OK 68.82



<b>Тип покрытия – кислорутитовое.</b> Электрод двойного назначения. По своим свойствам и характеристикам аналогичен ОК 68.81, однако обладает более низким коэффициентом наплавки, что делает его более удобным для сварки в различных пространственных положениях, а низкое напряжение холостого хода позволяет выполнять сварку от бытовых сварочных источников. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 25...50% (FN 35-65).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 55 В

Режимы прокалки: 280-320°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E312-17 (условно) ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 EN 14700 : E Fe11 DIN 8555 : E 9-UM-200-CZ (условно)
----------------------	--

<b>Сварочный ток</b>	DC+, AC
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 30 - 50
<b>Тип сплава</b>	Stainless duplex
<b>Тип покрытия</b>	Acid Rutile

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>AWS</b>			
После сварки	500 MPa	750 MPa	25 %

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

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

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.13	0.6	1.1	9.9	29.1	0.2	0.10	40

### 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
2.0 x 300.0 mm	40-60 A	26 V	166	33 sec	54 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	104	45 sec	52 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-120 A	26 V	55	57 sec	52 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-170 A	30 V	36	60 sec	55 %	2.0 kg/h