



OK 67.50



Тип покрытия – кислорутитовое. Электрод предназначен для сварки аустенитно-ферритных (стандартных дуплексных) сталей типа 22%Cr-5%Ni-3%Mo-N, таких как 08X21H6M2T, 02X22H5AM3, S31803, S32205, W.Nr 1.4462 и им аналогичных. Их можно также применять для сварки «бюджетных» дуплексных сталей, кроме случаев, когда легирование Mo может отрицательно сказаться на коррозионной стойкости. Наплавленный металл характеризуется высокими прочностными и пластическими свойствами в сочетании с хорошей коррозионной стойкостью. Критическая температура питтинговой коррозии у наплавленного металла (Critical Pitting Temperature) CTP=27,5°C, а эквивалент сопротивляемости питтинговой коррозии (Pitting Resistibility Equivalent) PRE = %Cr + 3,3%Mo + 16%N примерно равен 36. Основными областями из применения являются производство технологического оборудования для целлюлозно-бумажной промышленности и морских платформ для обработки и транспортировки нефти и газа. Для стандартных дуплексных сталей удельное тепловложение следует выдерживать в диапазоне 0,5-2,5 кДж/мм, а межпроходную температуру не выше 200°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 прокали: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E2209-17 ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2
Одобрения	ABS для сварки дуплексных сталей BV 2209 DNV для дуплексных нержавеющей сталей GL 4462

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

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 35-50
Тип сплава	Duplex CrNiMoN
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	691 MPa	857 MPa	25 %

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
0.03	0.8	0.8	8.8	23.2	3.2	0.16	42

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.0 x 300.0 mm	30-65 A	29 V	152	33 sec	55 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	27 V	91	38 sec	58 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	28 V	47	55 sec	58 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-160 A	29 V	32	59 sec	58 %	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-220 A	30 V	20	64 sec	58 %	2.8 kg/h