

# OK 67.45



Тип покрытия – основное. Электрод двойного назначения. По назначению и своим характеристикам аналогичен ОК 67.43, но больше ориентирован на сварку сталей с ограниченной свариваемостью, а также наплавки на них переходных слоев под последующую наплавку износостойких слоев. Наплавленный металл стоек к высокотемпературному охрупчиванию при температурах эксплуатации до 650°C. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет менее 3% (FN 5).

Ток: = (+)

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

Режимы прокали: 180-220°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E307-15 (условно) ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 4 2 EN 14700 : E Fe10 (условно) DIN 8555 : E 8-UM-200-CKZ (условно)
<b>Одобрения</b>	ABS нержавеющая

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN <5
<b>Тип сплава</b>	Stainless austenitic CrNiMn
<b>Тип покрытия</b>	Lime Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	470 MPa	605 MPa	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
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8		0.06	2

### 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
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	102	50 sec	58 %	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	51	71 sec	60 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	33	73 sec	60 %	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	25 V	22	80 sec	60 %	2.2 kg/h