

OK 67.70



Тип покрытия - кислорудитовое. Электрод предназначен для сварки низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с высоколегированными кислотостойкими сталями аустенитного класса легированными молибденом типа AISI 316L, а также для наплавки переходных слоев при сварке изделий из двухслойных сталей, плакированных высоколегированным слоем типа 18%Cr-12%Ni-2,8%Mo. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 6,5…13% (FN 12-22).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 55 В

Режимы прокалики: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E309LMo-17 ISO 3581-A : E 22 12 2 L R 3 2
Одобрения	ABS для сварки нержавеющей с C-Mn легированными конструкционными сталями BV 309Mo DNV 309Mo LR для сварки нержавеющей с C-Mn легированными конструкционными сталями

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

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 12-22
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	510 МПа	610 МПа	32 %

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	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

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	147	48 sec	58 %	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	94	45 sec	57 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	47	61 sec	59 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	32	56 sec	61 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	20	64 sec	59 %	2.7 kg/h