

ОЗЛ-6



Basic coated stainless electrode for repair casting of 23Cr-13Ni and 23Cr-18Ni steels. Suitable for welding stainless steel to mild and low alloyed steels. Also suitable for welding transition layers when surfacing mild steel with stainless steels weld metal.

Классификации	ГОСТ 10052-75 : Э-10Х25Н13Г2 ОСТ : 5.9224-75
---------------	---

Сварочный ток	DC+
Содержание ферритной фазы	FN 5 - 18
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Basic

Данные наплавки				
Диаметр	Ток	В	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.0 x 350.0 mm	60-80 A	20-24 V	67 %	0.83 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-140 A	22-26 V	67 %	1.45 kg/h