

OK 76.35



Тип покрытия – основное. Электрод, предназначенный для сварки сосудов, работающих под давлением в условиях сульфидной коррозии, футеровки реакторов, реакторных печей и т.п. из окалиностойких теплоустойчивых сталей типа 5,0%Cr-0,5%Mo (15X5M, T/P502, 12 CrMo 19-5, W.No 1.7362 и им аналогичных) с максимальной температурой эксплуатации до 600°C. Ток: = (+ / -) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Выпускаемые диаметры: 2,0; 2,5; 3,2 и 4,0 мм Режимы прокали: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E8018-B6 EN ISO 3580-A : E CrMo5 B 4 2 H5
----------------------	---

Сварочный ток	DC+-
Диффузионный водород	< 5.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (5 % Cr ; 0.5 % Mo)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
PWHT 1hr 750°C	500 MPa	620 MPa	22 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После термообработки 730-760°C, 1 час		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	0.7	0.4	0.03	5	0.55

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	50-70 A	23 V	139	53 sec	57 %	0.49 kg/h
2.5 x 300.0 mm	65-95 A	23 V	76.9	63 sec	57 %	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-130 A	24 V	50.0	70 sec	56 %	1.0 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-165 A	24 V	33.3	80 sec	58 %	1.3 kg/h