

OK 68.25



Тип покрытия – основное. Электрод предназначенный для сварки проката, поковок и отливок из коррозионностойких сталей мартенситного и мартенситно-ферритного класса типа 25X13H2, UNS S41500, W.No 1.4351 и им аналогичных. Данные электроды нашли широкое применение при изготовлении и ремонте гидротурбин и их компонентов.

Ток: = (+)

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

Режимы проковки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E410NiMo-15 ISO 3581-A : E 13 4 B 4 2
---------------	---

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	<5.0 ml/100g
Тип сплава	Martensitic-ferritic
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
PWHT 8hr 600°C	680 MPa	900 MPa	17 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	-20 °C	69 J
После термообработки 590-610°C, 8 часов		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.04	0.6	0.4	4.5	12.2	0.6

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
3.2 x 450.0 mm	90-150 A	28 V	35	63 sec	64 %	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-190 A	28 V	22	73 sec	66 %	2.2 kg/h
5.0 x 450.0 mm	140-250 A	27 V	14	86 sec	67 %	3.1 kg/h