

# OK 310Mo-L



Тип покрытия – рутилово-основное. Электрод предназначен для сварки изделий из сталей карбонидного класса типа 03X17H14M3T, 02X25H22AM2 и им аналогичных, а также наплавки коррозионностойких слоев типа 25%Cr-22%Ni-2%Mo-N. Наплавленный металл обладает отличной устойчивостью к чрезвычайно агрессивным средам, например при контакте с мочевиной. Благодаря высокому содержанию марганца и предельно низкому содержанию серы, полностью аустенитный наплавленный металл достаточно устойчив к образованию горячих трещин. Электрод применяется при регламентных ремонтных работах для наплавки конструкций из стали AISI 316L на заводах по производству азотнокислого аммония для придания им большей коррозионной стойкости. Сварку рекомендуется выполнять на предельно короткой дуге. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 0% (FN 0).

Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 70 В

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E310Mo-16 (условно) ISO 3581-A : E 25 22 2 N L R 1 2
----------------------	--

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 0
<b>Тип сплава</b>	25Cr 22Ni 2Mo N
<b>Тип покрытия</b>	Rutile Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	442 МПа	623 МПа	34 %

### 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
0.038	4.4	0.4	21.7	24.2	2.4	0.14	0

### 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 350.0 mm	70-100 A	24 V	50	62 sec	56 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	25 V	33	62 sec	55 %	1.7 kg/h