

# OK 67.15



Тип покрытия - основное. Электрод по назначению и своим характеристикам аналогичен ОК 67.13 и предназначен для сварки тяжело нагруженных изделий из жаропрочных окалиностойких сталей типа 25%Cr-20%Ni, но больше ориентирован на сварку толстостенных изделий и неповоротных стыков трубопроводов. 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

Режимы прокалки: 230-270°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.4 : E310-16 ISO 3581-A : E 25 20 R 1 2
----------------------	--------------------------------------------------

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 0
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNi
<b>Тип покрытия</b>	Lime Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	410 МПа	590 МПа	35 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

### 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	45-55 A	24 V	162	36 sec	62 %	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	96	40 sec	61 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-115 A	25 V	50	60 sec	59 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	26 V	28	62 sec	59 %	1.8 kg/h
5.0 x 350.0 mm	130-200 A	26 V	22	65 sec	60 %	2.5 kg/h