

НОВИНКА

OK 67.63



Сварочные электроды для сварки
высоколегированных (нержавеющих) сталей



Электроды OK 67.63

Электрод предназначен для сварки низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с высоколегированными сталями аустенитного класса типа 03X18H10, 08X18H9, 08X18H10T, 02X17H11M2, 08X17H13M2T, 10X17H13M3T, ASTM 304L, 321, 347, 316, 316L, 318 и им аналогичных, с различными высоколегированными сталями ферритного и феррито-мартенситного класса, конструкционных сталей перлитного класса и стандартных высоколегированных сталей аустенитного класса с бюджетными и стандартными дуплексными и другими аустенитно-ферритными сталями, а также наплавки переходных слоев на конструкционные и теплоустойчивые стали при сварке изделий из двухслойных сталей, плакированных высоколегированным слоем типа 03X18H10, 08X18H9, 08X18H10T, ASTM 304L, 321, 347 и им аналогичных.

Данные электроды также можно применять для сварки высоколегированных сталей типа 23%Cr-12%Ni, к которым не предъявляются требования по жаропрочности при длительной эксплуатации при высоких температурах. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле составляет около 2,5-8,5% (расчетное по WRC-92 – FN 5-15).

- Напряжение холостого хода: 70 В
- Доступные для заказа диаметры: 2,5; 3,15 и 4,0 мм
- Режимы проковки: 330-370°C, 2 часа

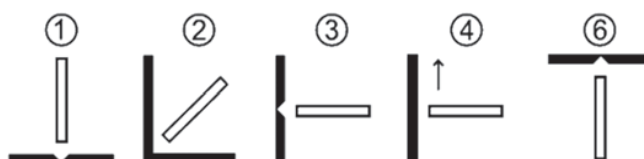
Преимущества сварочных электродов OK 67.63:

- Хорошо поджигаются, в том числе повторно
- Минимальное количество брызг
- Отличная отделяемой шлаковой корки
- Великолепные сварочно-технологические характеристики
- Вакуумная упаковка - не требуют проковки, сохранность при транспортировке и хранении

Области применения

- Пищевая промышленность
- Нефтехимическое машиностроение
- Целлюлозно-бумажное производство
- Электроэнергетика
- Транспортное машиностроение
- DIY
- Изготовление емкостей, бойлеров и т.п.

Допустимые пространственные положения:



НОВИНКА



OK 67.63

Сварочные электроды для сварки
высоколегированных сталей

Вид покрытия

Рутитовое

Ток и полярность

Переменный (–) или постоянный (=),
обратной полярности [+]

Классификация

AWS A5.4: E309L-16

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

C	max 0,04%
Mn	0,85 %
Si	0,75 %
Cr	23,0 %
Ni	13,6 %
P	max 0,04 %
S	max 0,03 %

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Прочностные

Rm	Rp 0.2	A4
600 МПа	490 МПа	40%

Ударные

Temp	KV
+20°C	Мин 55 Дж/см ²

Одобрения

Свидетельство НАКС

Информация для заказа

OK 67.63	2,5 x 350 мм	2,0 кг	6763253VVK
OK 67.63	3,15 x 350 мм	2,0 кг	6763313VVK
OK 67.63	4,0 x 350 мм	2,0 кг	6763403VVK

Все электроды упакованы в картонные коробки в термоусадочной пленке.

Для получения дополнительной информации посетите сайт esab.com.



ESAB / esab.com

