

OK 68.15



Тип покрытия – основное. Электрод обеспечивает в шве коррозионностойкий ферритный наплавленный металл типа 04X13. Он предназначен для сварки сталей с однопольным химическим составом, когда невозможно использовать аустенитные хромо-никелевые электроды, например, при контакте шва с агрессивными сернистыми средами или когда изделие работает в широком периодически изменяемом диапазоне температур, когда разность в коэффициентах теплового расширения ферритного и аустенитного металлов может вызвать высокие термические напряжения. В зависимости от параметров сварки и применяемых технологических приемов, структура и механические свойства нетермообработанного наплавленного металла могут варьироваться в достаточно широких пределах.

Ток: = (+)

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

Режимы прокалки: 180-220°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.4 : E410-15 ISO 3581-A : E 13 B 4 2
---------------	---

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	13% Cr
Тип покрытия	Lime Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS			
После снятия напряжения 1hr 750°C	370 MPa	520 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	0 °C	44 J
После термообработки 740-760°C, 1 час		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	65-115 A	25 V	73	48 sec	62 %	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	33	71 sec	63 %	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	24	73 sec	57 %	2.0 kg/h