



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

КУПИТЬ

OK 63.30

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА



Документы

OK 63.30 - Листовка (ru) (/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnnodeID=13214&siteID=ru_RU&localeID=81)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Работа удара	Температура испытания
После Сварки	
54 J	-60 degC
75 J	20 degC

Механические свойства при растяжении

Защитный газ	Предел прочности при растяжении	Предел текучести	Состояние	Удлинение
ISO	570 MPa (83 ksi)	460 MPa (67 ksi)	После сварки	40 %

Данные наплавки

Ток	Время горения электрода при 90% от макс. Тока	Производительность наплавки при токе 90% от максимального	Диаметр	КПД, %	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	V
45-65 A	39 sec	0.6 kg/h (1,3 lb/h)	2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11,8 in.)	60 %	147	29 V
45-90 A	45 sec	0.9 kg/h (2,0 lb/h)	2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11,8 in.)	55 %	96	29 V
60-125 A	57 sec	1.4 kg/h (3,1 lb/h)	3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13,8 in.)	55 %	52	30 V
70-190 A	57 sec	2.0 kg/h (4,4 lb/h)	4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13,8 in.)	56 %	34	32 V
30-45 A	37 sec	0.4 kg/h (0,9 lb/h)	1.6 x 300.0 mm (1/16 x 11,8 in.)	56 %	250	29 V
100-280 A	63 sec	3.0 kg/h (6,6 lb/h)	5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13,8 in.)	56 %	21	32 V

Классификации

Классификации	AWS A5.4 : E316L-17 ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2
---------------	---

Одобрения

Одобрения	ABS E316L-17 BV 316L DNV 316L GL 4571 LR 316L
-----------	---

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Характеристики расходного материала

Тип сплава	Austenitic CrNiMo
Тип покрытия	Acid Rutile
Содержание ферритной фазы	FN 3-10
Сварочный ток	DC+, AC

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав наплавленного металла

C	Cr	Mn	Mo	N	Ni	Si	Si+Fe
0.02 %	18.1 %	0.6 %	2.6 %	0.10 %	11.0 %	0.8 %	6 %