



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

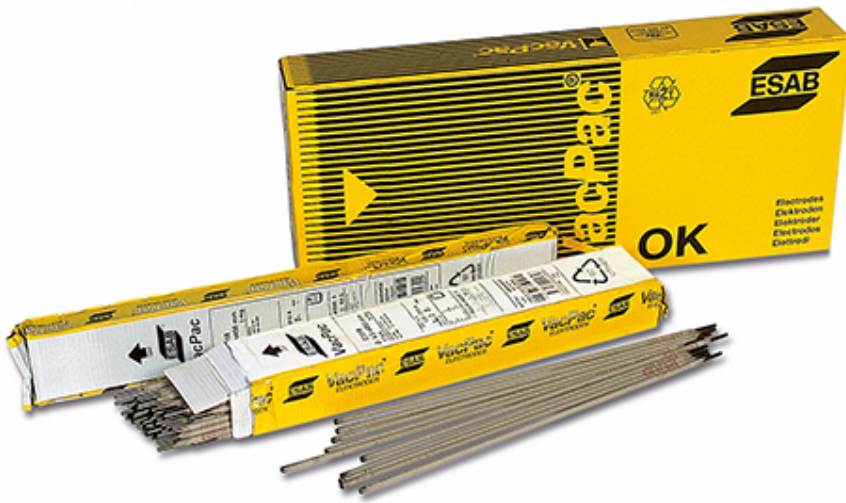
[КУПИТЬ](#)

OK 67.55

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Документы

[OK 67.55 - Листовка \(ru\) \(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=13222&siteID=ru_RU&localeID=81\)](#)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи	
Работа удара	Температура испытания
После Сварки	
94 J	-40 degC
81 J	-60 degC
125 J	20 degC

Механические свойства при растяжении

Защитный газ	Предел прочности при растяжении	Предел текучести	Состояние	Удлинение
ISO	800 МПа (116 ksi)	650 МПа (94 ksi)	После сварки	28 %

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	В
50-80 А	49 sec	0.8 kg/h (1,8 lb/h)	2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11,8 in.)	59 %	96	23 V
65-115 А	61 sec	1.2 kg/h (2,6 lb/h)	3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13,8 in.)	59 %	50	24 V
80-140 А	74 sec	1.5 kg/h (3,3 lb/h)	4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13,8 in.)	60 %	33	24 V

Классификации

Классификации	ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 AWS A5.4 : E2209-15
---------------	--

Одобрения

Класс	для дуплексных нержавеющей сталей
Общество	DNV

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	Basic
Содержание ферритной фазы	FN 35-50
Сварочный ток	DC+

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав наплавленного металла

C	Cr	Mn	Mo	N	Ni	Si	Si+Fe
0.04 %	23.2 %	1.0 %	3.2 %	0.15 %	9.1 %	0.7 %	41 %