OK 68.81
Неръждаем рутилов електрод за РЕДЗ

Класификация:

SFA/AWS A 5.4:	E 312-17	W. Nr.:	1.4337
БДС EN ISO 3581:	E 29 9 R 3 2	БДС EN ISO 14700:	E Fe11

Предназначение:

Високо легиран неръждаем електрод с висок рандеман и широко приложение, внасящ феритно-аустенитен (дуплекс) метал на заваръчния шев, с приблизително съдържание на ферит FN 50. Навареният метал е устойчив на корозия под напрежение и е изключително нечувствителен към смесване на метала на шева с основния метал. Има добра устойчивост срещу окалинообразуване при температура до 1150 °C. Основни приложения: съединяване на инструментални стомани за работа на горещо, закаляеми стомани, разнородни стомани (например феритни към аустенитни стомани, до дебелина 20 мм и работна температура до 300 °C), за буферни слоеве преди твърдосплавно наваряване, за наваряване на релси, валове, ковашки матрици и т.н. Подгряване не е необходимо, освен при стомани с високо съдържание на въглерод (до температура 150 – 200 °C).

Тип на обмазката: Рутилово кисела
Заваръчен ток: ~ / = (+)
Рандеман: 125%
Феритно число: 50 - 80
Изсушаване: 350 °C/2ч.
U на празен ход: мин. 60 V

Одобрения и сертификати:
UDT EN 1600



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,7	0,8	29,0	9,5

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Твърдост: 220 - 240

Тест	Състояние	R_m (MPa)	$R_{p0,2}$ (MPa)	A_5 (%)	KV (J) / 20°C
AWS	TZ 0	790	610	(25)	30
ISO	TZ 0	790	610	22	30

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,0 x 300	0,64	123	0,70	41	22	40 - 60	688120(xxxx)*
2,5 x 300	0,64	78	0,90	48	24	50 - 85	688125(xxxx)*
3,2 x 350	0,62	42	1,30	65	25	60 - 125	688132(xxxx)*
4,0 x 350	0,62	26	2,00	66	26	80 - 175	688140(xxxx)*
5,0 x 350	0,65	17	3,20	68	28	150 - 240	688150(xxxx)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.