

### Класификация:

SFA/AWS A 5.4: ~E2209-16 W. Nr.: ~1.4462  
 БДС EN ISO 3581: E 22 9 3 N L R 1 2 (БДС EN ISO 1600): (E 22 9 3 N L R 1 2)

### Предназначение:

OK 67.53 е рутилов електрод, предназначен за заваряване на феритно-аустенитни дуплекс неръждаеми тръби и стомани, например UNS 31803 и 1.4462, както и техни съединения с нелегирани стомани и аустенитни неръждаеми стомани. Има висока устойчивост срещу питинг, пукнатини от корозия под напрежение и междукристална корозия в съдържащи хлор среди, при работни температури до 250 °C. Електродът е с тънка обmazка, която го прави идеален за коренови шевове и заваряване в трудни заваръчни позиции.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 и др.

<b>Тип на обmazката:</b>	Рутилова	<b>Одобрения и сертификати:</b>	
<b>Заваръчен ток:</b>	~ / = (+)	CE	EN 13479
<b>Рандеман:</b>	97 - 105%	TÜV	
<b>Феритно число:</b>	25 - 40		
<b>Изсушаване:</b>	350 °C/2ч.		
<b>U на празен ход:</b>	мин. 55 V		

**B**



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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
≤ 0,03	0,8	0,9	23	9,5	3,3	0,18

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0.2</sub> (MPa)	A <sub>4</sub> (%)	KV (J) / °C	
					+ 20	- 30
AWS	TZ 0	690 - 890	≥ 550	> 20	≥ 40	≥ 32

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
2,5 x 300	0,63	96	0,7	54	23	30 - 80	675325(хххх)*
3,2 x 450	0,57	51	1,3	56	25	70 - 110	675332(хххх)*

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