



Марка, тип покрытия, описание	Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла	
		Химический состав, %	Механические свойства
OK 53.70 Тип покрытия – основное Электрод с низким содержанием водорода для односторонней сварки трубопроводов и конструкций общего назначения. Отличается большой глубиной проплавления, формирует плоский шов с легко удаляемой шлаковой коркой. Хорошо сбалансированная шлаковая система обеспечивает стабильное горение дуги и позволяет легко производить сварку во всех пространственных положениях. Рекомендуется для сварки заполняющих и облицовочных проходов стыков труб классом прочности до API 5LX56 и корневых проходов классом прочности до API 5LX70. Ток: ~ / = (+/-) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Напряжение холостого хода: 60В Режимы прокали: 330-370°C, 2 часа	ГОСТ 9467: Э50А ГОСТ Р ИСО 2560-A: E 42 5 B 1 2 H5 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 1 2 H5 AWS A5.1: E7016-1 НАКС: Ø 2.5; 3.2; 4.0; 5.0 мм Газпром Транснефть ABS: 3YH5 DNV: 3YH5 LR: 3YH5 RS: 4YH5	C 0,06 Mn 1,20 Si 0,50 P max 0,015 S max 0,015	σ_T 440 МПа σ_B 530 МПа δ 30% KCV: 150 Дж/см ² при -20°C 120 Дж/см ² при -40°C 100 Дж/см ² при -50°C KCU: ≥120 Дж/см ² при -60°C

Пространственные положения при сварке:

- 1 Нижнее горизонтальное или в лодочку
- 2 Нижнее в угол
- 3 Горизонтальный шов на вертикальной плоскости
- 4 Вертикальный шов на подъем
- 5 Вертикальный шов на спуск
- 6 Потолочный шов

Род тока и полярность:

= (+) DC+ постоянный ток обратной полярности (на электроде «+»)

= (-) DC- постоянный ток прямой полярности (на электроде «-»)

~ AC переменный ток

σ_T – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

σ_B – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

δ – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

KCV – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

KCU – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб

Диаметр	Амперы	В	Коэффициент наплавки	kg weld metal/kg electrodes
2.5 x 350 mm	60-85 A	26 V	0.70 kg/h	0.63 kg
3.2 x 350 mm	80-130 A	24 V	1.10 kg/h	0.59 kg
4.0 x 450 mm	115-190 A	24 V	1.70 kg/h	0.63 kg
5.0 x 450 mm	150-250 A	24 V	2.26 kg/h	0.66 kg

