

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E385-16 W. Nr.: 1.4519
 БДС EN ISO 3581: E 20 25 5 Cu N L R 3 2

Предназначение:

OK 69.33 е рутилов неръждаем електрод, който осигурява напълно аустенитен метал на заваръчния шев, с повишена устойчивост в среди съдържащи сярна и други киселини. Металът на шева има добра устойчивост срещу междукристална корозия, питинг и корозия в меднини в съдържащи хлор среди. Запазва добра обща корозионна устойчивост във влажни среди до температура 350 °С. Обикновено се използва за заваряване на стомана 1.4539, но също така и при други Cr-Ni-Mo неръждаеми стомани, когато с цел избягване на селективна корозия, се изисква метал на шева без съдържание на ферит.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4505, 1.4537, 1.4539, 1.4585 и др.

Тип на обмазката:	Рутилово базична	Одобрения и сертификати:	
Заваръчен ток:	~ / = (+)	CE	EN 13479
Рандеман:	110 - 120%	TÜV	02723
Изсушаване:	250 °C/2ч.	Sepros	
U на празен ход:	мин. 65 V		

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0,03	0,5	1,3	20,5	25,5	4,8	1,6

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
					+ 20	- 140
ISO	TZ 0	530 - 670	≥ 370	≥ 25	> 47	> 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	0,60	91	0,90	44	24	60 - 85	693325(хххх)*
3,2 x 350	0,58	41	1,50	60	27	85 - 130	693332(хххх)*
4,0 x 350	0,51	30	1,90	64	29	120 - 180	693340(хххх)*

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