

<p><b>OK 68.82</b>  Тип покрытия — рудно-кислый.  Электрод для трудно свариваемых сталей, для наплавки штампов и инструментов, работающих при высоких температурах. Высокая устойчивость против горячих трещин. Применяется для сварки средне и высокоуглеродистых упрочняемых сталей (деталей, инструментов, пружин и т.п.) часто неизвестного состава. Рекомендуется также для сварки разнородных сталей: нержавеющей с углеродистыми и низколегированными; аустенитных марганцовистых с углеродистыми и низколегированными. Высокая температура окалинообразования позволяет использовать электрод для сварки и наплавки инструмента, работающего при высоких температурах.  Ток =+ / ~ Uх.х. ~55 В  Положение 1, 2, 3, 4, 6.  Выпускается в упаковке VacPac</p>	<p>10X29H10Г2   E312-17/AWS  A5.4   E 29 9 R 1 2 / EN  1600</p>	<p>C 0,1  Si 0,8  Mn 1,0  Cr 28,5  Ni 10,0  Mo &lt;0,5  Cu &lt;0,3</p>	<p>Предел текучести  500 МПа  Предел прочности  750 МПа  Удлинение 25%  KV  +20°С 40 Дж  FN 35 - 65</p>
---	---	--	---