

OK 61.81

OK 61.81是一款适用于焊接19Cr10Ni型Nb或Ti稳定化不锈钢种的金红石型Nb稳定化MMA焊条。具有非常好的抗晶间腐蚀性能。铁素体含量很高，因而具有较好的抗热裂性。与OK 61.80配合使用时，具有更佳的抗热裂性。铁素体在温度升高时可能转变为脆性相。为了避免焊缝过度脆化，最高工作温度限制在400° C。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E347-16 Werkstoffnummer : 1.4551
批准	CE : EN 13479 DNV-GL : VL 347 UKCA : EN 13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+, AC
铁素体含量	FN 6-12
合金类型	Austenitic CrNi
涂层类型	Rutile

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS			
焊态	560 MPa	700 MPa	31 %
ISO			
焊态	550 MPa	700 MPa	

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
AWS		
焊态	20 ° C	60 J
ISO		
焊态	-10 ° C	71 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.06	1.7	0.7	9.7	20.2	0.08	0.72	7

熔敷数据

直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	29 V	59 %	36 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-115 A	23 V	60 %	66 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-160 A	24 V	60 %	66 sec	1.7 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-210 A	25 V	60 %	78 sec	2.3 kg/h