

OK 67.55

OK 67.55是一款非常适合焊接UNS S31803等双相不锈钢的碱性药皮焊条。其所熔敷的焊缝金属在温度低至-50° C/-60° C条件下具有极高的延展性。其特别适用于在海洋工程中焊接双相不锈钢管道。

| 技术参数 | |
|------|---|
| 分类 | EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462 |
| 批准 | DNV-GL : Duplex VdTV : 06774 |

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

| | |
|-------|-------------------|
| 焊接电流 | DC+ |
| 铁素体含量 | FN 35-50 |
| 合金类型 | Austenitic CrNiMo |
| 涂层类型 | Basic |

| 典型拉伸性能 | | | |
|--------|---------|---------|------|
| 条件 | 屈服强度 | 抗拉强度 | 延伸率 |
| ISO | | | |
| 焊态 | 650 MPa | 800 MPa | 28 % |

| 夏比V型缺口冲击性能 | | |
|------------|---------|-------|
| 条件 | 测试温度 | 冲击值 |
| ISO | | |
| 焊态 | -40 ° C | 75 J |
| 焊态 | 20 ° C | 100 J |
| 焊态 | -20 ° C | 85 J |
| 焊态 | -60 ° C | 65 J |

| 全焊缝金属 | | | | | | | |
|-------|-----|-----|-----|------|-----|------|-----------|
| C | Mn | Si | Ni | Cr | Mo | N | FN WRC-92 |
| 0.04 | 1.0 | 0.7 | 9.1 | 23.2 | 3.2 | 0.15 | 41 |

| 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 | 23 V | 59 % | 49 sec | 0.8 kg/h |
| 3.2 x 350.0 mm | 65-115 A | 24 V | 59 % | 61 sec | 1.2 kg/h |
| 4.0 x 350.0 mm | 80-140 A | 24 V | 60 % | 74 sec | 1.5 kg/h |