

OK 67.15

适用于焊接25Cr 20Ni钢的碱性药皮MMA焊条。其也适用于焊接装甲钢、奥氏体锰钢，以及异种钢的焊接。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 25 20 B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E310-15 Werkstoffnummer : 1.4842
批准	CE : EN 13479 DB : 30.039.01 NAKS/HAKC : 3.2mm UKCA : EN 13479 VdTV : 01025

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 0
合金类型	Austenitic CrNi
涂层类型	Lime Basic

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	410 MPa	590 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	100 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	2.0	0.4	21.3	25.7

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
2.0 x 300.0 mm	45-55 A	24 V	62 %	36 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	50-85 A	25 V	61 %	40 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-115 A	25 V	59 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-160 A	26 V	59 %	62 sec	1.8 kg/h
5.0 x 350.0 mm	130-200 A	26 V	60 %	65 sec	2.5 kg/h