

OK 67.75

OK 67.75是一款碱性药皮不锈钢焊条，适合焊接24Cr13Ni牌号钢种，使用不锈钢堆焊低碳钢时的过渡层焊接，以及异种钢焊接和复合钢不锈钢一面的根部焊道焊接。

技术参数	
分类	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
批准	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV-GL : VL 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTV : 00633

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 8-15
合金类型	Austenitic CrNi
涂层类型	Basic

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS			
焊态	470 MPa	600 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
AWS		
焊态	-80 ° C	55 J
焊态	20 ° C	75 J
焊态	-50 ° C	64 J

全焊缝金属						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

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	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h