

OK 73.68

OK 73.68为一款2.5%镍合金化LMA焊条，适用于焊接温度低至-60° C条件下具有冲击强度要求的低合金钢。焊缝金属成分相当优异，在立向上焊时仍可获得低温冲击性能。OK 73.68的焊缝金属还具有优良的耐海水和耐硫酸烟雾性能。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.5 : E8018-C1 EN ISO 2560-A : E 46 6 2Ni B 32 H5
批准	ABS : 3Y400 H5 BV : 5Y40M H5 CE : EN 13479 DNV-GL : 5 Y46H5 LR : 5Y42 H5 NAKS/HAKC : 2.5 - 4.0 mm PRS : 5Y42 H5 RS : 5Y46M H5* VdTV : 01529

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	AC, DC+
扩散氢	< 5.0 ml/100g
合金类型	Low alloyed (2.5 % Ni)
涂层类型	Basic covering

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS			
释放应力 1 hour(s) 620 ° C	500 MPa	600 MPa	28 %
ISO			
焊态	540 MPa	635 MPa	25 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
AWS		
释放应力	-60 ° C	85 J
ISO		
焊态	-40 ° C	117 J
焊态	-20 ° C	155 J
焊态	-60 ° C	99 J

全焊缝金属					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1	0.35	2.4	0.02	0.01

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 350.0 mm	70-110 A	23 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	23 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	65 %	88 sec	2.0 kg/h

低合金

手工焊条 (SMAW)



OK 73.68

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
5.0 x 450.0 mm	190~270 A	27 V	65 %	104 sec	2.5 kg/h