

OK 78.16

OK 78.16为适用于焊接0.25C-1Cr-0.3Mo合金化淬火和回火钢种的CrMo合金化焊条。其焊缝金属的热处理要求与母板相同。OK 78.16的焊缝金属还适合进行火焰硬化。采用OK 78.16焊接高强度钢种应进行最低200° C的预热。

技术参数

分类	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 69 A Z B 42
批准	CE : 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+
合金类型	Low alloyed (1.15 % Cr ; 0.2 % Mo)
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
ISO			
焊态	800 MPa	900 MPa	17 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	80 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.17	0.76	0.52	1.15	0.2

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	75-100 A	20 V	64 %	58 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-140 A	21 V	64 %	78 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	145-195 A	22 V	66 %	83 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	23 V	68 %	86 sec	2.8 kg/h