

OK 13Mn

OK13Mn可熔敷能够通过冲击应力和压应力冷作硬化的奥氏体锰钢。焊条主要用于破碎机颚板和锤等锰钢组件的堆焊和修造。层间温度应尽可能低。

技术参数

分类	EN 14700 : E Fe9
焊接电流	AC, DC+
合金类型	Austenitic Mn steel
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	480 MPa	780 MPa	20 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-40 ° C	35 J
焊态	-60 ° C	25 J
焊态	20 ° C	70 J
焊态	-20 ° C	45 J

全焊缝金属

C	Mn	Si
1.08	12.2	0.7

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
3.2 x 450.0 mm	95-135 A	23 V	60 %	95 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-180 A	23 V	60 %	109 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-230 A	25 V	60 %	132 sec	1.8 kg/h