

OK Flux 10.10

OK Flux 10.10是一种非常适合用于电渣带极堆焊的烧结型焊剂。该焊剂特别适合Cr, CrNi和CrNiMo型不锈钢焊带（有或无Nb稳定化）的带极堆焊。OK Flux 10.10的可焊性、焊缝外观和脱渣性相当出色。

技术参数	
分类	EN ISO 14174 : ES A FB 2B 56 44 DC
批准	NAKS/HAKC : RD 03-613-03

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	1700 A (60 x 0.5 mm strip)
焊渣类型	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃
合金转移	Moderately silicon alloying
密度	nom: 1.0 kg/dm ³
碱度指数	nom: 4.0

条件 : 电压 V 25 V , kg焊剂/ kg焊丝 DC+直流反接 0.5 kg , 安培 1250 A , 行走速度 9 m/h

分类		
焊丝	AWS/EN	AWS - 焊态
OK Band 309L ESW	14343-A:B 22 11 L	-
OK Band 309LMo ESW	A5.9:EQ309LMo (Mod)/ 14343-A:B 21 13 3 L	-
OK Band 309LNb ESW	14343-A:B 22 12 L Nb	A5.39: ESCLAD1-EQ309L(mod)/347
OK Band 430	14343-A:B 17	A5.39: ESCLAD2-EQ430(mod)/430

认证	
焊丝	VdTV
OK Band 309LNb ESW	•

焊丝成分									
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	Ferrite FN	FN WRC-92
OK Band 309L ESW									
0.010	1.8	0.2	11.0	21.1	-	0.05	-	-	15
OK Band 309LMo ESW									
0.015	1.8	0.2	13.5	20.5	2.9	0.06	-	13	-
OK Band 309LNb ESW									
0.01	1.74	0.20	11.0	21.14	-	0.04	0.6	-	15
OK Band 430									
0.04	0.66	0.4	-	17.0	-	-	-	-	-

全焊缝金属									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
OK Band 309L ESW									
0.03	1.2	0.4	0.001	0.002	10.0	19.0	0.2	0.1	0.05
OK Band 309LMo ESW									
0.02	1.1	0.4	0.001	0.008	12.5	18.0	2.8	0.1	0.04
OK Band 309LNb ESW									
0.03	1.3	0.5	0.001	0.01	10.0	19.0	0.1	0.1	0.05
OK Band 430									
0.06	0.3	0.6	0.005	0.03	0.2	13.3	0.1	0.2	-

OK Flux 10.10

全焊缝金属

Nb	FN WRC-92	O
OK Band 309L ESW		
-	4	0.02
OK Band 309LMo ESW		
-	6	-
OK Band 309LNb ESW		
0.4	4	-