

OK Flux 10.16

设计用于焊接镍和镍合金的高碱性全矿物烧结焊剂。该焊剂尤其适用于镍基焊带的带状堆焊。相当均衡的焊剂成分大大减少了硅成分从焊剂向焊缝金属的过渡，因此极大地降低了焊接镍基合金时产生热裂纹的风险。

技术参数	
分类	EN ISO 14174 : S A FB 2 55 43 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	900 A (60 x 0.5 mm strip)
焊渣类型	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -(TiO ₂)-(MnO)
合金转移	Moderately manganese and silicon alloying
密度	nom: 1.2 kg/dm ³
碱度指数	nom: 2.4

分类		
焊丝	AWS/EN	AWS - 焊态
OK Autrod NiCrMo-3	A5.14:ERNiCrMo-3/ 18274:S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	A5.39: F100A32-ERNiCrMo-3/NiCrMo-3
OK Band NiCrMo3	A5.14:EQNiCrMo-3/ 18274:B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	-

认证
焊丝
*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.

全焊缝金属									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
OK Autrod NiCrMo-3									
-	-	-	0.010	0.01	-	-	-	0.02	-
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 28V, 35cm/min									
0.01	0.6	0.3	-	-	Bal.	20.7	8.5	-	-
OK Band NiCrMo3									
-	-	-	0.01	0.01	-	-	-	-	0.025
OK Band NiCrMo3 DC+, 750A, 27V, 13cm/min									
0.02	1.0	0.2	-	-	Bal	19.0	7.4	-	-

全焊缝金属	
Fe	Nb+Ta
OK Autrod NiCrMo-3 DC+, 350A, 28V, 35cm/min	
1.0	3.0
OK Band NiCrMo3	
-	2.8
OK Band NiCrMo3 DC+, 750A, 27V, 13cm/min	
12.8	2.6

焊丝成分							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
OK Autrod NiCrMo-3							
0.02	0.04	0.06	Bal	22.7	8.6	0.3	3.5

OK Flux 10.16

焊丝成分

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
OK Band NiCrMo3							
<0.1	0.3	0.1	≥58.0	22.0	9.0	≤2.0	4.0

机械性能典型值

焊丝	条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率	夏比V形缺口
OK Autrod NiCrMo-3	焊态 HI ~1.0~1.7 kJ /mm DC+	450 MPa	720 MPa	50 %	110 J @ -140 ° C 100 J @ -196 ° C