

OK Flux 10.26

高碱性、烧结、添加了 Ni、Cr 和 Mo 的焊剂，设计用于配合 ESAB OK Band 316L 焊带实施电渣带极堆焊，在第一层中生成 316L 熔敷层。因此焊剂 具有非常好的焊接特性，所以生成的焊道外观平滑，容易除渣。可用于焊接化工、船舶材料、造纸业使用的消化器、蒸发器和处理设备、石油炼制设备、管道工程、水管和热交换器。

技术参数

分类	EN ISO 14174 : ES A FB 2B 54 91 NiMo DC
焊渣类型	Fluoride basic
合金转移	Nickel, chromium and molybdenum
密度	nom: 1.2 kg/dm ³
碱度指数	nom: 3.0

分类

焊丝	AWS/EN
19.13.4.L ESW	A5.9:EQ317L/ 14343-A:B 19 13 4 L
OK Band 316L	A5.9:EQ316L/ 14343-A:B 19 12 3 L

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
19.13.4.L ESW									
0.02	1.0	0.5	0.01	0.02	13.8	19	3.4	0.07	-
OK Band 316L DC+, 1200A, 24V, 16-18 cm/min									
0.02	1.2	0.2	-	-	12.8	19.0	2.7	-	0.05
OK Band 316L									
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-	0.1	-

全焊缝金属

FN WRC-92									
19.13.4.L ESW									
7									
OK Band 316L DC+, 1200A, 24V, 16-18 cm/min									
7									

焊丝成分

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
19.13.4.L ESW									
<=0.02	1.5	0.4	<=0.020	<=0.020	14	19	3.6	<=0.3	-
OK Band 316L									
0.01	1.73	0.4	-	-	12.6	18.5	2.9	-	0.05

焊丝成分

FN WRC-92									
19.13.4.L ESW									
7									
OK Band 316L									

OK Flux 10.26

焊丝成分

FN WRC-92

7