

OK 14MnNi

含镍的奥氏体锰钢焊条，用于承受严重冲击和中等磨损的锰钢组件的堆焊成型。与普通奥氏体锰钢焊缝金属相比，这种焊缝金属不易脆化和开裂。应用包括：粉碎机板和辊、回转破碎机的锥体和护罩、轨道点。

技术参数

分类	EN 14700 : E Z Fe9
批准	DB : 82.039.08

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	AC, DC+
合金类型	Austenitic Mn steel
涂层类型	Zircon Basic

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	440 MPa	690 MPa	30 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-80 ° C	45 J
焊态	20 ° C	100 J
焊态	-120 ° C	25 J
焊态	-20 ° C	80 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni
0.67	13.2	0.2	3.0

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	100-160 A	30 V	54 %	90 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-210 A	30 V	54 %	105 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-300 A	31 V	56 %	114 sec	2.9 kg/h