

OK Flux 10.65

烧结氟化物-碱性埋弧焊焊剂-焊丝组合。设计用于在步冷处理后仍要求高韧性时对抗蠕变2.25% Cr 1% Mo 合金钢、SA- 387 Gr. 22、A335 Gr. P22 或类似材料进行多道焊。由于其杂质元素含量极低，因而X系数最大不超过10，适用于抗回火脆化的应用工况。通常在焊接后进行焊后热处理（PWHT）。适用于炼油、石化和化工、电站、压力容器等行业。也适用于窄间隙焊。可生成扩散氢含量低于5 ml/100 g 的低氧焊缝金属（约300 ppm）。设计用于单丝和多丝焊接工艺，采用交直流焊接效果同样出色。主要用于大厚板的多层焊接。

技术参数	
分类	EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H4 only BlockPac/moisture protection EN ISO 14174 : S A FB 1 65 AC H5
批准	CE : EN 13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

扩散氢	max 5 ml H/100g weld metal (Redried flux); max 4 ml H/100g in BlockPac (moisture protection)
焊渣类型	Fluoride-basic
合金转移	Slightly Silicon and no Manganese alloying
密度	nom: 1.0 kg/dm ³
碱度指数	nom: 2.4 %

焊剂消耗		
电压 V	kg焊剂/ kg焊丝 DC+直流反接	kg焊剂 / kg焊丝 AC
34 V	1.3 kg	1.2 kg
30 V	1.0 kg	0.9 kg
26 V	0.7 kg	0.6 kg
38 V	1.6 kg	1.4 kg

条件 : 尺寸 4.0 mm , 安培 580 A , 行走速度 55 cm/min

分类		
焊丝	AWS/EN	AWS - 焊后热处理 (PWHT)
OK Autrod B3 SC	A5.23:EB3R/ 24598-A:S S CrMo2	A5.23: F9P2-EB3R-B3R

认证	
焊丝	CE
OK Autrod B3 SC	•

焊丝成分			
C	Mn	Si	Mo
OK Autrod B3 SC			
0.11	0.65	0.15	0.95

全焊缝金属									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
OK Autrod B3 SC									
0.09	0.93	0.23	0.006	0.005	0.04	2.30	0.96	0.005	0.01

全焊缝金属									
Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
OK Autrod B3 SC									
0.05	0.003	0.002	0.001	0.002	0.0002	0.003	1.15	0.009	0.008

OK Flux 10.65

全焊缝金属		
PE	J-Factor	X-bar
OK Autrod B3 SC		
3.1	92	7

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 B3 SC	PWHT AWS AC (4 hour(s))	540 MPa	650 MPa	25 %	170 J @ -30 ° C
OK Autrod B3 SC	PWHT EN ISO AC (1 hour(s))	560 MPa	680 MPa	18 %	200 J @ 20 ° C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC (1 hour(s))	580 MPa	700 MPa	25 %	100 J @ -30 ° C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ (1 hour(s))	580 MPa	690 MPa	17 %	100 J @ -30 ° C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ (4 hour(s))	520 MPa	640 MPa	26 %	130 J @ -30 ° C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS DC+ (32 hour(s))	440 MPa	570 MPa	28 %	100 J @ -30 ° C
OK Autrod B3 SC	PWHT AWS AC (32 hour(s))	460 MPa	590 MPa	29 %	170 J @ -30 ° C