

OK 61.85

OK 61.85是一款适用于E347牌号的碱性药皮铌稳定化焊条，其非常适用于焊接铌稳定化或钛稳定化钢种。具有非常好的抗晶间腐蚀性能。由于其兼具较高的铁素体含量和碱性药皮，OK 61.85提供了E347型焊条的理想抗热裂性。铁素体在温度升高时可能转变为脆性相。为了避免焊缝过度脆化，最高工作温度限制在400° C。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E347-15 Werkstoffnummer : 1.4551
批准	VdTV : 05663

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
铁素体含量	FN 6-12
合金类型	Austenitic CrNi
涂层类型	Basic

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
释放应力 16 hour(s) 600 ° C	500 MPa	640 MPa	40 %
焊态	500 MPa	620 MPa	40 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-60 ° C	70 J
释放应力	20 ° C	80 J
释放应力	-60 ° C	40 J
焊态	20 ° C	100 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	FN WRC-92
0.04	1.7	0.4	10.2	19.5	0.07	0.61	8

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
2.5 x 300.0 mm	55-80 A	25 V	60 %	42 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	62 %	64 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-150 A	24 V	61 %	70 sec	1.6 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	23 V	61 %	76 sec	2.3 kg/h