

OK 63.30

适用于18Cr 12Ni 2.8Mo牌号不锈钢焊接的超低碳含量不锈钢焊条。也适用于最大工作温度为350° C时焊接成分类似的稳定化不锈钢。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-17 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
批准	ABS : E316L-17 BV : 316L CE : EN 13479 CWB : E316L-17 DB : 30.039.06 DNV-GL : VL 316 L LR : 316L UKCA : EN 13479 VdTV : 00262

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+, AC
铁素体含量	FN 3-10
合金类型	Austenitic CrNiMo
涂层类型	Acid Rutile

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	460 MPa	570 MPa	40 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-20 ° C	55 J
焊态	-60 ° C	43 J
焊态	20 ° C	60 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.0	18.1	2.6	0.10	6

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
1.6 x 300.0 mm	30-45 A	29 V	56 %	37 sec	0.4 kg/h
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	60 %	39 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	100-280 A	32 V	56 %	63 sec	3.0 kg/h