OK 63.80

适用于焊接CrNiMo 18-12-3牌号Nb或Ti稳定化钢种的酸性金红石型药皮焊条。具有非常好的抗晶间腐蚀性能。铁素体含量很高，可以确保相当好的抗热裂性。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 12 3 Nb R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E318-17 Werkstoffnummer : 1.4576
批准	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTV : 00639

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 6-12
合金类型	Austenitic CrNi
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	507 MPa	614 MPa	38 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	**测试温度**	**冲击值**
ISO		
焊态	-60 ° C	41 J
焊态	20 ° C	55 J

全焊缝金属								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FN WRC-92
0.02	0.6	0.8	11.5	18.2	2.9	0.08	0.31	7

熔敷数据					
直径	**安培**	**电压 V**	**效率 (%)**	**90% Imax时每根电极的融合时间**	**90%最大电流下的熔敷率**
2.0 x 300.0 mm	45-65 A	29 V	56 %	29 sec	0.8 kg/h
2.5 x 300.0 mm	60-90 A	30 V	56 %	35 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-120 A	32 V	61 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-170 A	33 V	61 %	55 sec	2.1 kg/h