

OK 64.30

OK 64.30是一款适用于焊接19Cr 13Ni 3.5Mo (317L)奥氏体不锈钢的酸性金红石焊条。较高的钼含量让其具有比316L牌号更优良的耐酸性和抗腐蚀性。OK 64.30在用于全位置焊接时均十分方便，且在直流和交流条件下均可产生平滑焊道。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E Z 19 13 4 N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E317L-17 Werkstoffnummer : (1.4447)
批准	VdTV : 02311

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 5-10
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
AWS			
焊态	480 MPa	600 MPa	35 %
ISO			
焊态	480 MPa	600 MPa	30 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	49 J
焊态	-20 ° C	46 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.7	0.7	13.1	18.4	3.6	0.08	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	50-80 A	29 V	56 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	30 V	56 %	52 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-170 A	32 V	56 %	58 sec	2.1 kg/h