

OK 67.55

OK 67.55是一款非常适合焊接UNS S31803等双相不锈钢的碱性药皮焊条。其所熔敷的焊缝金属在温度低至-50° C/-60° C条件下具有极高的延展性。其特别适合于在海洋工程中焊接双相不锈钢管道。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
批准	DNV-GL : Duplex VdTV : 06774

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 35-50
合金类型	Austenitic CrNiMo
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			
焊态	650 MPa	800 MPa	28 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-40 ° C	75 J
焊态	20 ° C	100 J
焊态	-20 ° C	85 J
焊态	-60 ° C	65 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	1.0	0.7	9.1	23.2	3.2	0.15	41

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	23 V	59 %	49 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-115 A	24 V	59 %	61 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	74 sec	1.5 kg/h