

# OK 67.70

可获得超合金化焊缝金属的酸性金红石型药皮焊条。适合将耐酸不锈钢焊接到低碳钢和低合金钢上。也适用于在使用耐酸不锈钢焊缝金属堆焊低碳钢时的过渡层焊接。

| 技术参数 |                                                                                                                                                                                          |
|------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 分类   | EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2<br>SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17<br>CSA W48 : E309LMo-17<br>Werkstoffnummer : 1.4459                                                                       |
| 批准   | ABS : SS to C- & CMn steels<br>BV : 309Mo<br>CE : EN 13479<br>CWB : E309LMo-17<br>DB : 30.039.05<br>DNV-GL : VL 309 Mo<br>LR : SS/CMn<br>RINA : 309MO<br>UKCA : EN 13479<br>VdTV : 02424 |

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 12-22        |
| 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     | 510 MPa | 610 MPa | 32 % |

| 夏比V型缺口冲击性能 |         |      |
|------------|---------|------|
| 条件         | 测试温度    | 冲击值  |
| ISO        |         |      |
| 焊态         | -20 ° C | 35 J |
| 焊态         | 20 ° C  | 50 J |

| 全焊缝金属 |     |     |      |      |     |      |           |
|-------|-----|-----|------|------|-----|------|-----------|
| C     | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  | N    | FN WRC-92 |
| 0.02  | 0.6 | 0.8 | 13.4 | 22.5 | 2.8 | 0.09 | 18        |

| 熔敷数据           |           |      |        |                                 |              |
|----------------|-----------|------|--------|---------------------------------|--------------|
| 直径             | 安培        | 电压 V | 效率 (%) | 90% I <sub>max</sub> 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 | 40-60 A   | 26 V | 58 %   | 48 sec                          | 0.6 kg/h     |
| 2.5 x 300.0 mm | 50-90 A   | 29 V | 57 %   | 45 sec                          | 0.9 kg/h     |
| 3.2 x 350.0 mm | 60-120 A  | 27 V | 59 %   | 61 sec                          | 1.4 kg/h     |
| 4.0 x 350.0 mm | 85-180 A  | 31 V | 61 %   | 56 sec                          | 2.0 kg/h     |
| 5.0 x 350.0 mm | 110-250 A | 30 V | 59 %   | 64 sec                          | 2.7 kg/h     |