

OK 67.45

可获得铁素体小于5%焊缝金属的奥氏体不锈钢焊条。高强度焊缝金属具有优异的抗裂性能，在焊接可焊性极差的钢种时尤其出色。适用于12-14%锰钢的自体焊接，或将其焊接到其它钢种上。其也适用于耐磨堆焊之前的过渡层焊接。

技术参数	
分类	EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn B 2 2 SFA/AWS A5.4 : (E307-15)
批准	ABS : Stainless CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTV : 01580

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 <5
合金类型	Stainless austenitic CrNiMn
涂层类型	Lime Basic

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	470 MPa	605 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-60 ° C	50 J
焊态	20 ° C	85 J

全焊缝金属						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.09	6.3	0.3	9.1	18.8	0.06	2

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	58 %	50 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	60 %	71 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	24 V	60 %	73 sec	1.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-200 A	25 V	60 %	80 sec	2.2 kg/h