

OK 68.15

OK 68.15是一款用于熔敷铁素体13Cr焊缝金属的不锈钢焊条。OK 68.15适用于当CrNi合金化奥氏体不锈钢焊条无法使用（如结构件将会接触刺激性硫酸气体时）时类似成分钢种的焊接。根据焊接参数不同，结构件及未处理焊缝金属相应的机械性能在相当大的限值范围内变化很大。

技术参数	
分类	EN 14700 : E Fe7 EN ISO 3581-A : E 13 B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E410-15 Werkstoffnummer : 1.4009

焊接电流	DC+
合金类型	13% Cr
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
AWS			
释放应力 1 hour(s) 750 ° C	370 MPa	520 MPa	25 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
AWS		
释放应力	20 ° C	55 J
释放应力	-20 ° C	20 J
释放应力	0 ° C	35 J

全焊缝金属				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.04	0.3	0.4	0.1	12.9

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 350.0 mm	65-115 A	25 V	62 %	48 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	90-160 A	25 V	63 %	71 sec	1.5 kg/h
4.0 x 450.0 mm	120-220 A	30 V	57 %	73 sec	2.0 kg/h