

OK 68.55

OK 68.55是一种适用于焊接诸如SAF 2507和Zeron 100等超级双相奥氏体-铁素体钢种的碱性药皮焊条。OK 68.55可熔敷延展性较高的焊缝金属。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E2594-15 Werkstoffnummer : (1.4410)
批准	DNV-GL : Duplex

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	700 MPa	900 MPa	28 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	90 J
焊态	-40 ° C	55 J
焊态	-20 ° C	70 J
焊态	-60 ° C	45 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.03	0.9	0.6	10.4	25.2	4.3	0.23	45

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	62 %	48 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-100 A	23 V	63 %	68 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	23 V	62 %	70 sec	1.6 kg/h