

OK 94.25

适用于焊接铜和青铜，尤其是锡青铜的焊条。其也适用于钢的熔敷堆焊和具有可焊性铸铁的小规模维修作业。应用 可用于诸如以下铸件的维修与制造：- 阀门 - 泵 - 外壳 - 轴承表面

技术参数

分类	EN ISO 17777 : E Cu Z (CuSn7)
焊接电流	DC+
合金类型	Copper alloy
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	235 MPa	360 MPa	25 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	25 J
焊态	0 ° C	20 J

全焊缝金属

Mn	Cu	Sn
0.4	93	6.5

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	60-90 A	22 V	71 %	39 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-125 A	24 V	72 %	40 sec	1.9 kg/h
4.0 x 350.0 mm	125-170 A	25 V	74 %	41 sec	2.9 kg/h