

OK Flux 10.07

中性烧结镍钼合金化焊剂，特别适用于配合OK Band 11.82 (EQ 430)使用进行连铸辊堆焊，可生成含有14 Cr-4 Ni-1 Mo和 370-420 HB的焊缝金属。其还适用于配合17 Cr焊丝的堆焊，可产生相同的焊缝金属。

技术参数

分类	EN ISO 14174 : S A GS 3 Ni4 Mo1 DC
焊接电流	1000 A
焊渣类型	Calcium silicate SiO ₂ -MgO-Al ₂ O ₃ -(CaF ₂)
合金转移	Nickel and molybdenum alloying
密度	nom: 1.0 kg/dm ³
碱度指数	nom: 1.0

焊剂消耗

电压 V
28 V
26 V

条件 : kg焊剂/ kg焊丝 DC+直流反接 0.65 kg , 尺寸 60 x 0.5 mm , 安培 750 A , 行走速度 7 m/h

分类

焊丝	AWS/EN
OK Band 430	14343-A:B 17

认证

焊丝
*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
OK Band 430 Current: DC+, 770A, 25V, 22 cm/min							
0.05	0.15	0.6	-	-	4.0	13.0	1.0
OK Band 430							
-	-	-	0.01	0.02	-	-	-

焊丝成分

C	Mn	Si	Cr
OK Band 430			
0.04	0.66	0.4	17.0