

OK Tubrodur 12Cr S

在加氮情况下可产生马氏体12%铬合金钢焊缝金属的药芯焊丝。其可配合焊剂用于埋弧焊工艺。

技术参数

分类	EN 14700 : T Fe7
焊接电流	DC+-
合金类型	Surfacing alloy: martensitic stainless steel weld metal

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	N	Nb
OK Flux 10.33								
0.05	0.86	0.51	3.88	11.9	1.02	0.10	0.061	0.11

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
3.0 mm	400-700 A	28-36 V	2.5-5.5 m/min	5.5-12.0 kg/h