

OK 69.25

适用于焊接抗腐蚀无磁性及低温不锈钢的碱性药皮不锈钢焊条。该焊条可产生Mn和N含量较高的全奥氏体Cr-Ni-Mo焊缝金属。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 20 16 3 Mn N L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E316LMn-15 Werkstoffnummer : 1.4455
焊接电流	DC+
铁素体含量	FN <0.5
合金类型	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	450 MPa	650 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-196 ° C	50 J
焊态	20 ° C	90 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.04	6.5	0.5	16.0	19.0	3.0	0.15	0

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
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	24 V	62 %	72 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-140 A	25 V	64 %	74 sec	1.8 kg/h