

OK Autrod 310

适用于焊接5% Cr, 20% Ni型耐热奥氏体不锈钢的实芯抗腐蚀铬镍合金焊丝。OK Autrod 310由于铬含量较高，在高温条件下具有良好的抗氧化性。该合金经过完全奥氏体化，因此具有热裂纹敏感性。常见应用包括工业炉窑和锅炉零件以及热交换器。

技术参数	
分类	EN ISO 14343-A : G 25 20 SFA/AWS A5.9 : ER310
批准	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Fully austenitic (25 % Cr – 20 % Ni)
保护气体	M12, M13 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	390 MPa	590 MPa	43 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
焊态	20 ° C	175 J
焊态	-196 ° C	60 J

全焊缝金属						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.10	1.7	0.4	0.015	0.010	20	25

焊丝成分				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.10	1.6	0.4	20.7	25.8

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
0.8 mm	50–140 A	16–22 V	3.4–11.0 m/min	0.8–2.7 kg/h
1.0 mm	80–190 A	16–24 V	2.9–8.4 m/min	1.1–3.1 kg/h
1.2 mm	180–280 A	20–28 V	4.9–8.5 m/min	2.6–4.5 kg/h
1.6 mm	230–350 A	24–28 V	3.2–5.5 m/min	3.0–5.2 kg/h