

OK B3 SC

OK B3 SC 是一款碱性AC/DC 焊条，设计用于在步冷处理后仍要求高韧性时对抗蠕变2.25% Cr 1% Mo 合金钢、SA- 387 Gr. 22、A335 Gr. P22 或类似材料进行焊接。由于其杂质元素含量极低，因而X系数最大不超过10，适用于抗回火脆化的应用工况。通常在焊接后进行焊后热处理（PWHT）。适用于炼油、石化和化工、电站、压力容器等行业。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 H4 R EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5
批准	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 3.2 mm NAKS/HAKC : 4.0 mm VdTV : 19612

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+-, AC
扩散氢	< 4.0 ml/100g
合金类型	Low alloyed (2.25% Cr ; 1% Mo)
涂层类型	Basic covering

典型拉伸性能				
条件	条件性声明	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS				
3.PWHT 32 hour(s) 690 ° C		460 MPa	580 MPa	27 %
4.PWHT (Test	Test Temp. 454° C	370 MPa	455 MPa	18 %
1.PWHT 1 hour(s) 690 ° C		550 MPa	650 MPa	23 %
2.PWHT 4 hour(s) 690 ° C		540 MPa	650 MPa	25 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
AWS		
2.PWHT	-30 ° C	150 J
1.PWHT	-30 ° C	120 J
3.PWHT	-30 ° C	140 J

全焊缝金属									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.085	0.7	0.20	0.004	0.005	0.04	2.35	1	0.007	0.002

全焊缝金属									
Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
0.04	0.004	0.007	0.001	0.002	0.0002	0.004	0.9	0.018	0.009

全焊缝金属		
PE	J-Factor	X-bar
2.7	85	7

OK B3 SC

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	60-95 A	23 V	60 %	63 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-145 A	23 V	60 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-200 A	26 V	58 %	86 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	115-260 A	25 V	63 %	106 sec	2.3 kg/h