

OK 61.81



适用于焊接19Cr10Ni牌号Nb或Ti稳定化不锈钢的Nb稳定化MMA焊条，抗热裂纹性能优异。由于铁素体含量相当高，工作温度应限制在最高400°C。

标准:	EN ISO 3581-A:E 19 9 Nb R 3 2, SFA/AWS A5.4:E347-16, Werkstoffnummer :1.4551
认证:	CE EN 13479, DNV-GL 347, NAKS/HAKC 3.2 mm

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

焊接电流:	DC+, AC
铁素体含量:	FN 6-12
合金类型:	Austenitic CrNi
药皮类型:	金红石

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS			
焊态	560 MPa	700 MPa	31 %
抗蠕变+ 500°C 20000h	-	310 MPa	-
抗蠕变 600°C 10000h	-	135 MPa	-
抗蠕变++ 500°C 10000h	-	330 MPa	-
ISO			
焊态	550 MPa	700 MPa	-

典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
AWS		
焊态	20 °C	60 J
ISO		
焊态	-10 °C	71 J

典型焊缝金属成分分析%

C	Mn	Si	Ni	Cr	N	Nb	Ferrite FN
0.06	1.7	0.7	9.7	20.2	0.08	0.72	7

OK 61.81

熔敷数据

直径	电流	电压	熔敷金属kg/ 焊条kg	焊条数/ 熔敷金属kg	90%最大电流 下每根焊条熔 敷时间	90%最大电流下 熔敷效率
2.0 x 300 mm	40-60 A	26 V	0.60	147	39 s	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	50-80 A	29 V	0.59	82	36 s	1.2 kg/h
3.2 x 350 mm	75-115 A	23 V	0.60	44	66 s	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	80-160 A	24 V	0.60	32	66 s	1.7 kg/h
5.0 x 350 mm	140-210 A	25 V	0.60	20	78 s	2.3 kg/h