

### 应用和性能：

当与符合 AWS A5.9 的焊丝匹配时，OP 76 是焊接不锈钢和耐热钢的专用碱性烧结焊剂。在焊缝金属的碳含量方面，OP 76 的表现可被认为呈中性，即，如果选用合适的焊丝，可以焊接超低碳级(ELC)钢。在硅和锰方面，其冶金表现呈中性，也就是，既无增益也没有烧损。锰烧损仅发生在选用高锰含量的焊丝情况下。

OP 76 为大截面对接焊而设计。它隶属于控氢焊剂系列，焊缝金属具有低扩散氢特点。OP 76 尤其适合双丝纵列（Tandem）和多丝焊接。熔敷的焊道呈平滑和光亮的表面。使用直流反极性和交流，电流可达 800 A。

潮湿的焊剂必须在 300—350℃烘干。焊剂颗粒度符合 DIN EN 760 标准：2—20 级。

### 分类：

<b>AWS SFA5.23: F9P0-EB9-B9 (与OE-KV7M匹配)</b>
<b>EN 760: SA FB 2 55 AC H5</b>

### 主要组分：

<b>SiO<sub>2</sub> + TiO<sub>2</sub></b>	<b>CaO+MgO</b>	<b>Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> + MnO</b>	<b>CaF<sub>2</sub></b>
15%	40%	20%	25%

Boniszewski 碱度指数：2.7

## 典型应用

焊丝	母材金属
OE-20.16L	EN: 10 Ni 14 (1.5637)
OE-S600	ASME: UNS N06600; UNS N08800; UNS N08810 EN: 2.4816; 1.4876; 1.4958
OE-S625	ASME: UNS N06625; UNS N08825; A 353-70; A 553-70 EN: 2.4816; 1.4876; 1.4958
OE-KV7M	ASME: Grade 91 (ASTM A 387); P 91 (ASTM A 335) EN: X10CrMoVNb9-1
OE-308L	ASME: AISI 304 – 304L – 302 EN: X2CrNi 18 9 (1.4306); X2CrNi 19 11 (1.4306); X5CrNi 18 8 (1.4301); 12 Ni 19 (1.5680)
OE-316L	ASME: A 351 Grade CF3M, CF3MA EN: X2CrNiMo 18 12 (1.4435); X2CrNiMo 18 10 (1.4404); X5CrNiMo 18 10 (1.4401)
OE-318	ASME: AISI 318L EN: X10CrNiMoNb 18 10 (1.4580); X10CrNiMoTi 18 10 (1.4571); X10CrNiMoTi 18 12 (1.4573); X10CrNiMoNb 18 12 (1.4583)
OE-347	ASME: A336 Grade F321, F347 EN: X12CrNiTi 18 9 (1.4878); X10CrNiTi 18 9 (1.4541); X10CrNiNb 18 9 (1.4550); X5CrNiNb 18 9 (1.4543)
OE-S 22 09	ASME: A182 Grade F51; UNS S31803 – S31500 – S31200 – S32304 EN: X2CrNiMoN 22 5 8 (1.4462)
OE-S 25 10	EN: X 2 CrNiMoN 25 7 4 (1.4410)
OE-904L	ASME: AISI 904L; URANUS B6; EN: 1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5); 1.4439 (X2CrNiMoN17-13-5); 1.4537 (X1CrNiMoCuN25-25-5)

## 全焊缝金属成分 (典型值, %)

焊丝	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu
OE-20 16L	0.03	—	—	20	16	3	—	0.15	—
OE-S600	0.03	—	—	22	74	—	2.50	—	—
OE-S625	0.03	—	—	23	60	10	3.50	—	—
OE-KV7M	0.13	1.10	—	9.50	≤1	1.20	0.30	0.07	0.25
OE-308L	0.03	—	—	18	9	—	—	—	—
OE-316L	0.03	—	—	18	10	2.50	—	—	—
OE-318	0.07	—	—	18	10	2.50	<1.0	—	—
OE-347	0.07	—	—	18	9	—	<1.0	—	—
OE-S 22 09	0.03	—	—	23	9	3	—	0.10	—
OE-S 25 10	0.04	0.50	—	25	10	4	0.02	0.25	—
OE-904L	0.025	—	—	20	25	4.60	—	0.13	1.50

## 全焊缝金属力学性能

焊丝	热处理	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	拉伸强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 A <sub>5</sub> %
OE-20 16L	焊态	≥410	≥600	≥30
OE-S625	焊态	≥450	≥760	≥23
OE-KV7M	760°Cx4hr	≥550	≥680	≥22
OE-308L	焊态	≥350	≥550	≥35
OE-316L	焊态	≥370	≥550	≥30
OE-318	焊态	≥370	≥600	≥30
OE-347	焊态	≥370	≥575	≥30
OE-S 22 09	焊态	≥550	≥750	≥25
OE-S 25 10	焊态	≥550	≥650	≥20
OE-904L	焊态	≥380	≥560	≥35

## 全焊缝金属冲击性能

焊丝	热处理	Charpy V缺口冲击韧性 (J)				
		+20°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
OE-20 16L	焊态	≥120	—	—	—	—
OE-S625	焊态	≥60	—	—	—	—
OE-308L	焊态	≥75	—	—	—	—
OE-316L	焊态	≥75	—	—	—	—
OE-318	焊态	≥65	—	—	—	—
OE-347	焊态	≥65	—	—	—	—
OE-S 22 09	焊态	—	—	—	—	≥90
OE-S 25 10	焊态	—	—	—	—	≥50
OE-904L	焊态	≥60	—	≥70	—	—

包装：PE 重载型密封塑料袋装，每袋 25 KG。

请垂询更多供货形式。

电流种类 / 极性：

