

电焊条：不锈钢和耐热钢

BASINOX 318



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接稳定化的 Cr-Ni-Mo 奥氏体不锈钢和铸钢。运行温度在 400°C 以下。适合全位置焊接。易脱渣。真空包装。

分类：

AWS A5.4: E318-15
EN 1600: E 19 12 3 Nb B 42

母材：

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2) - 1.4401 (X4CrNiMo17-12-2) ;

1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2) - 1.4408 (GX5CrNiMo19-11) ;

1.4581 (GX5CrNiMoNb19-10) - 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3) ; 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：

全焊缝金属成分（典型值， %）

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
≤0.04	1	0.40	≤0.025	≤0.020	19	11.50	2.70	0.40	—	—	5-10

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) 20°C
焊态	≥350	≥550	≥30	≥50

储藏和烘干：

保持干燥和避免水汽凝结。

常规情况下，无需烘干。如需要，烘干 280-300°Cx1 小时，最多 5 次。

包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	300	45-80	17.4	10.4
3.2	350	50-125	33.6	20.2
4.0	350	90-150	49.1	29.5

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

