

电焊条：不锈钢和耐热钢

BASINOX 347



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接稳定化的奥氏体 Cr-Ni 不锈钢和铸钢，以及不锈钢耐热铬钢或铸钢。运行温度在 400°C 以下，800°C 以下无氧化皮。适合空间位置焊接。易脱渣。真空包装。

分类：

AWS A5.4: E347-15

EN 1600: E 19 9 Nb B 42

母材：

1.4541 (X6CrNiTi18-10)，1.4301 (X4CrNi18-10)，1.4550 (X6CrNiNb18-10)，AISI 347-321

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：**DB, TÜV**

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	10	—	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	≥420	≥600	≥25	≥70

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	17.7	10.6
3.2	350	50-125	33.2	19.9
4.0	350	90-150	48.2	28.9

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

