

电焊条：不锈钢和耐热钢

BASINOX 904L



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接低碳 Ni-Cr-Mo 奥氏体不锈钢。优良的耐晶间腐蚀和点蚀能力。特别适合焊接 URANUS B6 – NSCD – HU7 – HU9, AISI 904L 等材料。

分类：

AWS A5.4: E385-15

EN 1600: E Z 20 25 5 Cu NL B 12

母材：

URANUS B6, AISI 904L, 1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5), 1.4439 (X2CrNiMoN17-13-5),

1.4537 (X1CrNiMoCuN25-25-5)

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
0.027	1.70	0.50	≤0.030	≤0.025	21	24.60	4.80	—	1.50	—	—

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	≥310	≥520	≥30	≥47

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	65-80	25.8	15.4
3.2	350	95-120	50.1	30.0
4.0	350	130-160	72.6	46.0
5.0	350	165-200	112.5	54.1

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

