

电焊条：不锈钢和耐热钢

BASINOX EB 25.10.4 N



应用和性能:

低氢碱性药皮焊条，焊接超级双相不锈钢，UNS32550—UNS32760。熔敷金属具有非常强的耐点蚀和缝隙腐蚀能力（PREN>40）。尤其适合压力容器、管线和海洋石油装置等应用场合。CITODRY 包装。熔敷效率 115%。

分类:

EN 1600: E 25 9 4 N L B 42

母材:

SAF 2507, Uranus 47N, UNS S32750, ASTM A182 F53

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
0.03	0.90	0.80	≤0.030	≤0.025	25	9.50	4	—	—	0.25	35-70

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) -40°C
焊态	≥650	≥850	≥20	≥27

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
3.2	350	100-140	33.3	23.0
4.0	350	130-180	49.6	37.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

