

埋弧焊剂：镍基合金

FREEZAL F-OP 77



应用和性能：

FREEZAL F-OP 77 是熔炼焊剂，焊接电流达到 900 A 的单丝交流焊接条件下提供良好的焊接工艺性。非常适合横焊位置，也可用于平焊位置的对接焊缝和角焊缝。

特别推荐用于低温应用下的 9% 镍钢焊接，例如，与 FREEZAL S276 焊丝匹配应用于 LPG/LNG 储罐的建造。

良好的耐潮性，良好的脱渣能力。

横焊时表现出良好的平铺润湿性，从而减少焊缝加强高。

2G 位置焊接时，焊剂分布均匀，焊渣也均匀一致。

潮湿的焊剂必须在 250°C 烘干。焊剂颗粒度符合 DIN EN 760 标准：1-16 级。

分类：

EN 760: SF CS 2 65 AC H5

主要组分：

SiO ₂	CaO+MgO+ CaF ₂	Al ₂ O ₃ +TiO ₂ +ZrO ₂
28%	55%	10%

Boniszewski 碱度指数：1.3

全焊缝金属成分 (典型值，%):

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni
0.015	0.6	0.3	15.5	16	-	6	余量

匹配焊丝：FREEZAL S 276

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) -196°C	CTOD值 -165°C
焊态	430	710	41	140	0.47-0.57mm

匹配焊丝：FREEZAL S276(2.4mm)，横向试样拉伸试验。

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：

