

埋弧焊剂：不锈钢和耐热钢

OP 70Cr Spezial



应用和性能：

OP 70Cr Spezial 是焊接奥氏体不锈钢和耐热钢的氟碱性烧结焊剂。OP 70Cr Spezial 对焊缝金属中的碳、硅含量呈严格中性，既无增益也无烧损。OP 70Cr Spezial 过渡少量的锰，并有含铬组元，确保熔敷金属中的铬含量与焊丝大致相同。

高抗裂性和熔敷金属的低氢特征使得 OP 70Cr Spezial 成为焊接不锈钢厚大构件的理想焊剂。由于良好的脱渣性，OP 70Cr Spezial 特别适合窄间隙焊接应用。焊缝平整，表面鳞纹规则光滑，无咬边。推荐直流反极性。

潮湿的焊剂必须在 300—350℃烘干。焊剂颗粒度符合 DIN EN 760 标准：2—20 级。

分类：

EN 760: SA FB 2 57 DC H5

母材：

X2 CrNi 18 8 (1.4300), X5 CrNi 18 8 (1.4301), X2 CrNi 19 11 (1.4306)

AISI 304—304L—302

请参考焊材和母材的许用运行温度。

主要组分：

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaF ₂	CaO+MgO
10%	20%	30%	35%

Boniszewski 碱度指数：约 2.8

全焊缝金属成分 (典型值，%):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu
0.027	1.60	0.30	19.20	10.50	—	—	—	—

匹配焊丝：OE-308L

全焊缝金属力学性能 (单值是典型值)：

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	≥210	520-670	≥30	≥25

匹配焊丝：OE-308L

包装：PE 塑料袋装，每袋 25 KG。

请垂询更多供货形式。

电流种类 / 极性：

