

埋弧焊剂：不锈钢和耐热钢

OP F500



应用和性能：

OP F500 是一种特殊的焊接稳定化奥氏体不锈钢用烧结焊剂，OP F500 呈中性，并且适合单丝和多丝焊接。适宜在薄板上高速焊接。即使钢板温度很高，也能实现良好的脱渣。

潮湿的焊剂应在 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 53 AC

主要组分：

SiO₂	Al₂O₃	CaO+CaF₂+MgO
7%	37%	54%

Boniszewski 碱度指数：1.8

认证：

焊丝	认证
OE-316L	TÜV

典型应用

焊丝	母材金属
OE-308H	AISI 304H EN: X 2 Cr Ni 18 9 (1.4306)
OE-308L	ASME: AISI 304 - 304L - 302 EN: X 5 Cr Ni 18 8 (1.4301), X 2 Cr Ni 18 8 (1.4300)
OE-309LMo	ASME: 碳钢和低合金钢的堆焊 EN: 碳钢和低合金钢的堆焊
OE-316L	ASME/ASTM: A351 Gr. CF3M, CF3MA EN: X 2 Cr Ni Mo 18 12 (1.4435), X 2 Cr Ni Mo 18 10 (1.4404), X 5 Cr Ni Mo 18 10 (1.4401)
OE-318	ASME: AISI 318L EN: X 10 Cr Ni Mo Ti 18 12 (1.4573), X 10 Cr Ni Mo Nb 18 12 (1.4583), X 10 Cr Ni Mo Ti 18 10 (1.4571), X 10 Cr Ni Nb 18 9 (1.4450), X 10 Cr Ni Mo Nb 18 10 (1.4580), X 12 Cr Ni Ti 18 9 (1.4870)
OE-347	ASME/ASTM: A336 Gr. F321, F347 EN: X 10 Cr Ni Ti 18 9 (1.4541), X 10 Cr Ni Nb 18 9 (1.4550), X 5 Cr Ni Nb 18 9 (1.4543), X 12 Cr Ni Ti 18 9 (1.4870)
OE-S 22 09	ASME: A182 Gr. F51, UNS S31803 - S31500 - S31200 - S32304 EN: X 2 Cr Ni Mo N 22 5 (1.4462)
OE-904L	ASME: AISI 904L; URANUS B6; EN: 1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5); 1.4439 (X2CrNiMoN17-13-5); 1.4537 (X1CrNiMoCuN25-25-5)

全焊缝金属成分 (典型值, %)

焊丝	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu
OE-308L	0.03	2	0.80	18	9	—	—	—	0.35
OE-309LMo	0.03	2	0.80	21	15	3	—	—	—
OE-316L	0.03	2	0.80	18	10	2.50	—	0.06	—
OE-318	0.07	2	0.80	18	10	2.50	—	—	—
OE-347	0.07	2	0.80	18	9	—	1	0.06	0.35
OE-S 22 09	0.03	1.50	0.80	21.50	8	3	—	0.18	—
OE-904L	0.025	2	0.80	19	24	4	—	—	1.50

全焊缝金属力学性能

焊丝	热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %
OE-308L	焊态	≥350	≥500	≥35
OE-309LMo	焊态	≥370	≥600	≥25
OE-316L	焊态	≥350	≥525	≥30
OE-318	焊态	≥390	≥600	≥30
OE-347	焊态	≥500	≥575	≥30
OE-S 22 09	焊态	≥400	≥690	≥25
OE-904L	焊态	≥420	≥570	≥30

全焊缝金属冲击性能

焊丝	热处理	Charpy V缺口冲击韧性 (J)	
		+20℃	-60℃
OE-308L	焊态	≥75	—
OE-309LMo	焊态	≥65	—
OE-316L	焊态	≥75	—
OE-318	焊态	—	≥100
OE-347	焊态	—	≥70
OE-904L	焊态	≥80	—

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：

