

瑞典伊萨不锈钢焊条E316L-15 瑞典伊萨OK 63.25焊条

产品名称	瑞典伊萨不锈钢焊条E316L-15 瑞典伊萨OK 63.25焊条
公司名称	苏州阿维斯塔焊材有限公司
价格	110.00/公斤
规格参数	品牌:伊萨 型号:E316L-15OK63.25 牌号:E316L-15OK63.25
公司地址	苏州市吴中区木渎镇金枫南路1258号
联系电话	0512-82101685 18361900813

产品详情

电流幅度	80-120 (a)	工作温度	300-1100 ()	适用范围	钛型高效焊条， 熔敷效率130%用 于平焊和平角焊 ，焊缝成形好， 脱渣容易，适合 焊接厚板
产地	瑞典	硬度hrc	40		

牌号	型号	c	si	mn	rp0.2 mpa	rm	a5 %	akv j	
ok43.32	e6013	< 0.02	0.6	0.5	460	550	26	65	钛型焊条 弧化
ok46.00	0.08	0.3	0.4	400	510	28	70 (0)		钛型焊条，对铁锈等表面 ，引弧和再引弧容易，在 位置焊接时，焊缝都很为 、打底焊和
ok48.00	e7018	0.06	0.5	1.2	445	540	100 (-40)		碱性焊条，用于焊接 性好。抗裂性好， 分不敏感，能够

ok-48.05	1.0	29	碱性焊条，用于焊接碳钢和低合金钢。特别是直流施焊时，操作性好，适合小电流焊接薄壁管				
ok48.15	1.1	490	575	30	50	碱性焊条，用于焊接碳钢和低合金钢，立向焊工艺性能好，焊缝质量与ok48.00相同，适合焊接高应力结构，也适合焊接镀锌板	
ok50.40	0.2	> 440	520-620	27	> 47 (-20)	钛碱性焊条，用于全位置焊接碳钢，非常适合立向上焊和打底焊	
ok53.05	e1016	< 0.1	470	80	低氢型焊条，具有良好的操作性和力学性能，双层药皮，熔深大，电弧稳定		
ok53.16	e7016	0.07	0.9	450	530	120	钛性焊条，双层药皮，综合性能好的优点，交直流两用
spe-zial ok53.68	e7016-1	0.4	1.3	> 420	510-640	> 150 (-20)	碱性焊条，焊缝杂质含量低，时交直流两用，直流焊条接容量控制、不易烧穿和咬边
ok53.70	440 (-50)	低氢型焊条，交直流两用，用于管道和普通结构的单面焊，根部熔透性好，焊缝平滑，脱渣容易，电弧稳定，全位置焊接容易，适合焊接api5lx56输气管道和高强度管道的根部焊道					
ok55.00	e7018-1	1.4	480	590	碱性焊条，低温韧性高，抗热裂纹性能好，适合焊接低合金钢高强钢和a\\d\\e级高强度船用钢		
okfemax 33.30	e7024	< 0.12	0.7	510-610	> 28	钛型高效焊条，熔敷效率130%用于平焊，焊缝成形好，脱渣容易，适合焊	
						33.60	

本产品的品牌是伊萨，型号是E316L-15OK63.25，牌号是E316L-15OK63.25，产地是瑞典，类型是不锈钢焊条，材质是不锈钢，焊芯直径是2.5-3.2-4.0（mm），药皮性质是酸性焊条，直径是2.5-3.2-4.0（mm），长度是300-350-400（mm），焊接电流是120（A），电流幅度是80-120（A），熔点是300，工作温度是300-1100（ ），适用范围是各种机械设备焊接，硬度HRC是40