

电焊条： 不锈钢和耐热钢

BASINOX 307



应用和性能:

碱性药皮焊条，焊接异种钢、13%Mn 调质钢和 Cr 钢。BASINOX 307 也适用于难焊钢的焊接。良好的耐腐蚀和耐磨性。优异的力学性能和抗裂能力。熔敷效率 100%。

分类：

AWS A5.4: E307-15
EN 1600: E 18 9 MnMo B 12

母材：

装甲钢板，异种钢，X 120 Mn 12 (1.3401)

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
0.08	4	0.50	≤0.030	≤0.030	19.50	9.50	1	—	—	—	≤5

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) 20°C
焊态	≥350	≥590	≥30	≥80

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
2.5	300	50-75	18.1	10.8
3.2	350	70-120	34.8	21.0
4.0	350	90-120	49.6	29.7
5.0	350	110-115	75.0	45.0

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

