

OK NiCrMo-5

Rutilbasierte Hochleistungselektrode mit ca. 190% Ausbringung, liefert ein extrem zähes, korrosionsbeständiges, kaltverfestigungsfähiges und warmaushärtendes Schweißgut vom Typ "Hastelloy-C?". Es besitzt hohe Warmhärte und ist beständig gegen viele aggressive Medien, ist thermoschock-, abrieb-, schlag- und druckbeständig. Für Plattierungen und Panzerungen auf un- und niedriglegierte Stähle, z. B. Dichtflächen an Armaturen und Pumpen für Säuren, sowie für Mischverbindungen und schwer schweißbare Werkstoffe geeignet. Herstellung und Reparatur von Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen, wie Schmiedegesenke, Ziehwerkzeuge, Spritzgussformen, Warmscherenmesser in Block-, Brammen- und Knüppelscheren. Vorwärmung entsprechend Grundwerkstoff. Verfestigung durch Hämmern oder Warmaushärtung (900°C / Luftabkühlung). Spanabhebende Bearbeitung im geschweißten Zustand möglich. Härte des reinen Schweißgutes: - unbehandelt: ca. 230 - 250 HB - kaltverfestigt oder warmausgehärtet: bis zu 40 - 45 HRC

Spezifikationen

Klassifikationen	EN 14700 : E Z Ni2
-------------------------	--------------------

Schweißstrom	DC+, AC
Legierungstyp	Nickel alloy
Umhüllungstyp	Rutile Basic

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	515 MPa	750 MPa	17 %

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	W	Fe
0.05	0.9	0.5	57.5	15.5	16.4	3.5	5.5

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	65-110 A	18 V	61 %	62 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-150 A	18 V	63 %	86 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	160-200 A	20 V	64 %	89 sec	2.3 kg/h
5.0 x 350.0 mm	190-250 A	20 V	65 %	106 sec	3.1 kg/h