

OK NiCrMo-3

Électrode CrMoNb base de nickel pour le soudage d'alliages de nickel du type Inconel 625 ou similaire. Pour le soudage de l'acier 5 % et 9 % de Ni. L'électrode convient très bien l'acier 254 SMO, c'est-à-dire UNS S31254.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-3 EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
Agréments	DNV-GL : -H5 VdTÜV : 12414

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 0
Type d'alliage	Ni-based CrMoNb
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	520 MPa	820 MPa	38 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-196 °C	65 J
Brut de soudage	20 °C	70 J

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	0.2	0.4	62.8	21.7	9.3	3.3	2.0

Caractéristique de dépôt						
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max	
2.5 x 300.0 mm	55-75 A	23 V	55 %	40 sec	0.9 kg/h	
3.2 x 350.0 mm	65-100 A	25 V	56 %	52 sec	1.4 kg/h	
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	27 V	58 %	57 sec	1.9 kg/h	
5.0 x 350.0 mm	120-170 A	24 V	58 %	72 sec	2.1 kg/h	