OK 92.55

L'OK 92.55 est une électrode toutes positions enduit de base qui dépose un alliage base de NiCr avec un surplus de Mo, W et Nb. L'électrode est spécifiquement conçue pour le soudage des aciers 9 %Ni des applications cryogéniques jusqu' -196°°C.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-6 EN ISO 14172 : E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
Agréments	ABS : ENiCrMo-6 BV : ENiCrMo-6 ClassNK : KMWL92 DNV-GL : VL 1.5Ni up to VL 9Ni * KR : L 91 LR : 9Ni NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm RINA : N90

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

Courant de soudage	AC, DC+-
Type d'alliage	Ni-based CrMoNb
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction types			
Condition	**Limite d'élasticité**	**Résistance la traction**	**Allongement**
ISO			
Brut de soudage	445 MPa (65 ksi)	727 MPa (105 ksi)	40 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	**Température d'essai**	**Valeur d'impact**
ISO		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	91 J (67 ft-lb)

analyse du métal d'apport								
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Nb**	**W**	**Fe**
0.05	3.0	0.3	69.4	12.9	6.2	1.3	1.6	5.0

Données d'apport de métal					
Diamètre	**Courant**	**Tension**	**Efficacité (%)**	**Temps de fusion par électrode 90 % I max**	**Taux de dépôt 90 % I max**
2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13.8 in.)	65-115 A	23 V	70 %	70 sec	1.1 kg/h (2.4 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-150 A	22 V	66 %	68 sec	1.5 kg/h (3.3 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	120-200 A	22 V	67 %	82 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	150-240 A	23 V	68 %	91 sec	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)