

OK NiCrMo-3

Électrode CrMoNb base de Ni pour le soudage des alliages Ni de même type ou de type similaire, p. ex. Inconel 625, pour le soudage de l'acier 5 % et 9 % Ni. Cette électrode convient très bien au soudage de 254 SMO, c.-d. l'acier 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 types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	520 MPa (75 ksi)	820 MPa (119 ksi)	38 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	65 J (48 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	70 J (52 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	0.2	0.4	62.8	21.7	9.3	3.3	2.0

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 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	55-75 A	23 V	55 %	40 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)	
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	65-100 A	25 V	56 %	52 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)	
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	80-140 A	27 V	58 %	57 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)	
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	120-170 A	24 V	58 %	72 sec	2.1 kg/h (4.6 lbs/h)	