

OK 92.55

Die Nickelbaselektrode mit Anteilen an Chrom, Molybdän, Wolfram und Niob ist speziell für Tieftemperaturanwendungen bis -196°C entwickelt worden und ist besonders geeignet zum Schweißen kaltzäher Stähle wie z.B. X8Ni9. Besonderheit: An Wechselstrom zu verschweißen, daher unempfindlich gegen magnetische Blaswirkung, die durch magnetische Aufladung des Grundwerkstoffs entsteht. Die lineare Wärmeausdehnung des Schweißgutes ist der des Stahles nahe. Die laterale Breitung beträgt bei -196°C min. 1,0 mm. Die Durchmesser 2,5 bis 4,0 mm sind für das Schweißen von Steignähten (Pos. PF/3G) geeignet. Die Dehnung A4 beträgt min. 35% in Position PA/1G, in Position PF/3G ist A4 min. 30%.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-6 EN ISO 14172 : E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
Zulassungen	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

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	AC, DC+-
Legierungstyp	Ni-based CrMoNb
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	445 MPa	727 MPa	40 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-196 °C	91 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %								
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

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	65-115 A	23 V	70 %	70 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-150 A	22 V	66 %	68 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-200 A	22 V	67 %	82 sec	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	23 V	68 %	91 sec	2.8 kg/h