

OK NiCrMo-3

Basische Elektrode für NiCrMo-Legierungen wie "Alloy 625", austenitische Stähle, plattierte Stähle, Auftragschweißungen, Austenit-Ferrit-Verbindungen und kaltzähe Stähle. Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit. Einsatz bei Meerwasseranlagen, Offshore-Anwendungen und chemischen Anlagen. Für Betriebstemperaturen bis 550°C einsetzbar, auch bei Schwarz-Weiß-Verbindungen. Den Temperaturbereich 600 - 800°C möglichst meiden, da Zähigkeitsabfall im Langzeitbereich. Für Werkstoffe wie 1.4529, 1.4539, 1.4547, 1.4585, Mischverbindungen auch über 300°C Einsatztemperatur, 2.4618, 2.4619, 2.4630, 2.4641, 2.4660, 2.4856, 2.4858 u. ä., Plattierungen.

Spezifikationen

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

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

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 0
Legierungstyp	Ni-based CrMoNb
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	520 MPa	820 MPa	38 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	70 J
Unbehandelt	-196 °C	65 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

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

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 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