

OK 92.55

OK 92.55 est une électrode basique toutes positions qui dépose un alliage base de NiCr avec addition de Mo, W et Nb. Cette électrode est spécialement conçue pour le soudage des aciers 9 % Ni pour les applications cryogéniques jusqu'à -196°C. Courant de soudage AC, DC+ - OCV 55 V

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 typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	445 MPa	727 MPa	40 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-196 °C	91 J

Analyse du métal déposé								
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

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 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