

OK NiCrMo-3

Ni-based CrMoNb electrode for welding of Ni-alloys of the same or similar type as e.g. Inconel 625, for welding of 5% and 9% Ni steel. The electrode is very suitable for welding of 254 SMO, i.e. UNS S31254 steel.

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

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 0
Typ legování	Ni-based CrMoNb
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	520 MPa	820 MPa	38 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	20 °C	70 J
Po svaení	-196 °C	65 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	0.2	0.4	62.8	21.7	9.3	3.3	2.0

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
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