

OK Autrod NiCrMo-3

A continuous solid corrosion and heat-resisting Ni-Cr-Mo wire for welding of high alloyed heat-resisting and corrosion resisting materials, 9%Ni-steels and similar steels with high notch toughness at low temperatures. Also for joining of dissimilar metals of the types mentioned. The weld metal has very good mechanical properties at high and low temperatures. Good resistance to pitting and stress corrosion. This alloy is extensively required for weld cladding of valve components and pipe inner diameters in oil and gas applications.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.14 : ERNiCrMo-3 EN ISO 18274 : S Ni 6625
Schválení	DNV-GL : 1.2 mm NAKS/HAKC : 1.0-1.2 mm VdTÜV : 12413

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

Typ legování	Alloyed nickel (Ni + 22 % Cr + 9 % Mo - 3.5 % Nb)
Ochranný plyn	I1, I3, M12 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaení	500 MPa	780 MPa	45 %
As Welded+	380 MPa	580 MPa	48 %
Uvolnného Naptí 15 hour(s) 550 °C	490 MPa	796 MPa	40 %
0.5 hour(s) 1175 °C	375 MPa	765 MPa	46 %
0.5 hour(s) 1175 °C	270 MPa	590 MPa	46 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Po svaení	20 °C	130 J
Po svaení	-105 °C	120 J
Po svaení	-196 °C	110 J
Uvolnného Naptí	20 °C	140 J
Uvolnného Naptí	-196 °C	120 J
	20 °C	185 J
	-105 °C	170 J
	-196 °C	150 J

Typické složení drátu %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
0.02	0.04	0.06	Bal	22.7	8.6	0.3	3.5

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.9 mm	80-190 A	20-27 V	5.0-16.0 m/min	2.0-4.2 kg/h
1.0 mm	100-200 A	21-27 V	6.0-13.0 m/min	2.5-5.5 kg/h
1.14 mm	130-240 A	22-28 V	6.0-12.0 m/min	3.0-5.7 kg/h
1.2 mm	160-280 A	24-30 V	6.0-10.0 m/min	3.6-6.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	25-32 V	4.0-8.0 m/min	4.3-8.6 kg/h