

OK NiCrFe-2

Nikkelipuikko Inconel 600 ja samankaltaisten seosten hitsaukseen. Käytetään myös 9%- ja 5%-nikkeliterästen hitsaukseen, martensiittisen ja austeniittisen teräksen välisiin sekaliitoksiin ja vaikeasti hitsattaville kuumalujille valuteräksille. Hyvät hitsausominaisuudet kaikissa hitsausasennoissa.

Tekniset tiedot	
Luokitukset	SFA/AWS A5.11 : ENiCrFe-2 EN ISO 14172 : E Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo)
Hyväksynnot	ABS

Hyväksynnot perustuvat tehtaan sijaintiin. Ota yhteyttä ESAB:iin saadaksesi lisätietoja.

Hitsausvirta	DC+
Seostyyppi	Nickel alloy
Päällystetyyppi	Basic

Tyypilliset lujuusarvot			
Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
AWS			
2.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	321 MPa	668 MPa	50 %
Hitsatussa tilassa	420 MPa	660 MPa	45 %
4.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	233 MPa	515 MPa	46 %
1.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	329 MPa	673 MPa	50 %
3.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	239 MPa	526 MPa	44 %

Charpy V -iskutkeys		
Tila	Testauslämpötila	Iskutkeys
AWS		
Hitsatussa tilassa	20 °C	110 J
2.PWHT	-60 °C	118 J
1.PWHT	-60 °C	122 J
Hitsatussa tilassa	-196 °C	90 J

Hitsiaineen Koostumus							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	2.7	0.5	69	16.1	1.9	1.9	7.7

Hitsausarvot					
Halkaisija	A	Jännite	Hyötyluku (%)	Puikon palo aika 90% maksivirralla	Sulatusnopeus 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	63 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-105 A	23 V	62 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	95-140 A	24 V	65 %	58 sec	2.1 kg/h