

## OK 92.55

Elettrodo basico multiposizionale utilizzato principalmente per la saldatura di acciai al 9%Ni in impianti criogenici(-196°C). Deposita una lega Ni-Cr con aggiunta di Mo, W e Nb.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-6 EN ISO 14172 : E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
<b>Omologazioni</b>	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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

<b>Corrente di saldatura</b>	AC, DC+-
<b>Tipo di lega</b>	Ni-based CrMoNb
<b>Tipo di rivestimento</b>	Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>ISO</b>			
Come saldato	445 MPa	727 MPa	40 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>ISO</b>		
Come saldato	-196 °C	91 J

analisi tipica del deposito								
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

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 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