

OK Autrod NiFeCr-1

OK Autrod NiFeCr-1 is developed for overlay welding of low alloy steel pipes in the oil and gas industry. OK Autrod NiFeCr-1 can also be used to join 825 and materials of similar chemical composition using GTAW and GMAW.

Specifiche

Classificazioni	SFA/AWS A5.14 : ERNiFeCr-1 EN ISO 18274 : S Ni 8065
------------------------	--

Tipo di lega	Nickel alloy (22% Fe, 22% Cr, 3% Mo)
Gas di protezione	I1, I3 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	350 MPa	560 MPa	48 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	-196 °C	190 J

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti	Fe
0.01	0.5	0.3	Bal	21	3.0	2.3	0.7	24

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.14 mm	130-240 A	22-28 V	6.0-12.0 m/min	3.0-5.7 kg/h