

OK NiCrMo-13

Basische Elektrode für höchste Korrosionsanforderungen in der chemischen und Offshore-Industrie, Umwelttechnik usw. Für Verbindungsschweißungen artähnlicher Legierungen, Superaustenite wie 254SMO und 654SMO, Verbindungen von Duplex- und Super-Duplex-Stählen mit Nickellegierungen, Mischverbindungen von Nickellegierungen mit unlegierten, niedriglegierten und hochlegierten Stählen, Schweißen der Plattierungsseiten bei plattierten Blechen usw. Für austenitische Stähle wie 1.4547, 1.4562, 1.4563, 1.4565, Nickellegierungen wie 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4660, 2.4819, 2.4850 u. ä., Mischverbindungen und Plattierungen.

Spezifikationen

Klassifikationen	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-13 EN ISO 14172 : E Ni 6059 (NiCr23Mo16)
-------------------------	---

Schweißstrom	DC+
Ferritanteil	FN 0
Legierungstyp	Ni-based CrMo
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	430 MPa	770 MPa	40 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-60 °C	70 J
Unbehandelt	-196 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe
0.013	0.17	0.16	61	22.6	15.2	0.6

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-70 A	25 V	60 %	50 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-90 A	25 V	62 %	63 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-120 A	27 V	62 %	81 sec	1.4 kg/h