

OK NiCrMo-3

Électrode CrMoNb base de nickel pour le soudage d'alliages de nickel du type Inconel 625 ou similaire. Pour le soudage de l'acier 5 % et 9 % de Ni. L'électrode convient très bien l'acier 254 SMO, c'est-à-dire UNS S31254.

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-3 EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
Agréments	DNV-GL : -H5 VdTÜV : 12414

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 0
Type d'alliage	Ni-based CrMoNb
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	520 MPa (75 ksi)	820 MPa (119 ksi)	38 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	65 J (48 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	70 J (52 ft-lb)

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	0.2	0.4	62.8	21.7	9.3	3.3	2.0

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	55-75 A	23 V	55 %	40 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	65-100 A	25 V	56 %	52 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	80-140 A	27 V	58 %	57 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	120-170 A	24 V	58 %	72 sec	2.1 kg/h (4.6 lbs/h)