

OK NiCrFe-3

OK NiCrFe-3 est une électrode base nickel pour le soudage des alliages de Ni et des aciers alliés au Ni travaillant basses températures. Ex: Inconel 600 et alliages inconel similaires, aciers cryogéniques, aciers martensitiques sur aciers austénitiques, aciers dissemblables, aciers moulés résistant la chaleur et de soudabilité limitée. Courant de soudage DC+

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.11 : ENiCrFe-3 EN ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
--------------------	---

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Ni-based Cr-alloy
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	395 MPa (57 ksi)	640 MPa (93 ksi)	42 %
ISO			
PWHT 8 hour(s) 620 °C (1148 °F)	433 MPa (63 ksi)	683 MPa (99 ksi)	44 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	110 J (81 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	95 J (70 ft-lb)
ISO		
PWHT	20 °C (68 °F)	128 J (95 ft-lb)

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Fe
0.04	6.7	0.8	71	15.6	1.7	6.3

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.)	50-70 A	22 V	63 %	50 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	65-105 A	23 V	62 %	60 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	75-150 A	24 V	64 %	60 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	120-170 A	25 V	64 %	68 sec	2.7 kg/h (6.0 lbs/h)