

OK Autrod NiFeCr-1

OK Autrod NiFeCr-1 har utvecklats för påläggssvetsning av låglegerade rör inom olje- och gasindustrin. OK Autrod NiFeCr-1 kan också användas för att sammanfoga 825 och material av liknande kemisk sammansättning som använder GTAW och GMAW. (Art nr 1990)

Tekniska data

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

Legeringstyp	Nickel alloy (22% Fe, 22% Cr, 3% Mo)
Skyddsgas	I1, I3 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	350 MPa	560 MPa	48 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	-196 °C	190 J

Trådens sammansättning %

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

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.14 mm	130-240 A	22-28 V	6.0-12.0 m/min	3.0-5.7 kg/h