

OK NiCrFe-3

OK NiCrFe-3 är en nickelbas elektrod för svetsning av nickellegeringar och nickellegerade kryogena lågtemperaturstål med driftstemperaturer ned till - 200 °C, austenitiska stål mot ferritiska, martensitiska stål mot austenitiska, artskilda stål, samt gjutstål med begränsad svetsbarhet. Den är även avsedd för Inconell 600, Incoloy 800, Nimonic 75, för nickel-järnlegeringar, för låglegerade varmhållfasta stål mot austenitiska i ångledningar (svetsgodset förhindrar hållfasthetssänkande koldiffusion från det ferritiska till det austenitiska). OK NiCrFe-3 kan även användas för påsvetsning av korrosionshårdigt ytskikt på stål. (Art nr 9226)

Tekniska data

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

Svetsström	DC+
Legeringstyp	Ni-based Cr-alloy
Höljtyp	Basic

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
Helsvetsgods	395 MPa	640 MPa	42 %
ISO			
PWHT 8 hour(s) 620 °C	433 MPa	683 MPa	44 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
Helsvetsgods	-196 °C	95 J
Helsvetsgods	20 °C	110 J
ISO		
PWHT	20 °C	128 J

Svetsgodsanalys %

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

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-70 A	22 V	63 %	50 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-105 A	23 V	62 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-150 A	24 V	64 %	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	120-170 A	25 V	64 %	68 sec	2.7 kg/h