

OK NiCrFe-2

OK NiCrFe-2 är en Ni-bas elektrod för svetsning Inconel 600 och liknande legeringar, och 9% och 5% Ni stål, s.k. "kryostål" som används för tankar och behållare med drifttemperatur ned till 200 °C. OK NiCrFe-2 används också för värmebeständiga gjutstål med begränsad svetsbarhet, låglegerade värmehållfasta stål mot autenitiska stål, martensitiska stål mot austenitiska, nickelregerade stål mot olegerade och rostfria stål, samt gjutstål med begränsad svetsbarhet. God slagseghet ned till -200 °C, och draghållfasthet upp till +800 °C särpräglar svetsgods av denna elektrod. Svetsgenskaperna är goda i alla lägen, även underupp läge. (Art nr 9215)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.11 : ENiCrFe-2 EN ISO 14172 : E Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo)
Godkännanden	ABS

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Legeringstyp	Nickel alloy
Höljtyp	Basic

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS			
2.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	321 MPa	668 MPa	50 %
4.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	233 MPa	515 MPa	46 %
1.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	329 MPa	673 MPa	50 %
Helsvetsgods	420 MPa	660 MPa	45 %
3.PWHT 4.5 hour(s) 982 °C	239 MPa	526 MPa	44 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
2.PWHT	-60 °C	118 J
1.PWHT	-60 °C	122 J
Helsvetsgods	20 °C	110 J
Helsvetsgods	-196 °C	90 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	2.7	0.5	69	16.1	1.9	1.9	7.7

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	63 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-105 A	23 V	62 %	57 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	95-140 A	24 V	65 %	58 sec	2.1 kg/h