

OK 92.55

OK 92.55 to elektroda przeznaczona do spawania we wszystkich pozycjach; daje spoiwo niklowo-chromowe z dodatkiem Mo, W i Nb. Jest przeznaczona przede wszystkim do spawania stali 9Ni, wykorzystywanych w zastosowaniach kriogenicznych i pracujących w temperaturze do -196°C.

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-6 EN ISO 14172 : E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
Aprobaty	ABS : ENiCrMo-6 BV : ENiCrMo-6 ClassNK : KMWL92 DNV-GL : VL 1.5Ni up to VL 9Ni * KR : L 91 LR : 9Ni NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm RINA : N90

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	AC, DC+-
Rodzaj stopu	Ni-based CrMoNb
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
ISO			
Po spawaniu	445 MPa	727 MPa	40 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-196 °C	91 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	W	Fe
0.05	3.0	0.3	69.4	12.9	6.2	1.3	1.6	5.0

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350.0 mm	65-115 A	23 V	70 %	70 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-150 A	22 V	66 %	68 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-200 A	22 V	67 %	82 sec	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	23 V	68 %	91 sec	2.8 kg/h