

## OK NiCrMo-3

Ni-based CrMoNb electrode for welding of Ni-alloys of the same or similar type as e.g. Inconel 625, for welding of 5% and 9% Ni steel. The electrode is very suitable for welding of 254 SMO, i.e. UNS S31254 steel.

### Dane techniczne

|              |                                                                     |
|--------------|---------------------------------------------------------------------|
| Klasyfikacje | SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-3<br>EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) |
| Aprobaty     | DNV-GL : -H5<br>VdTÜV : 12414                                       |

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

|                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| Prd spawania    | DC+             |
| Zawarto ferrytu | FN 0            |
| Rodzaj stopu    | Ni-based CrMoNb |
| Rodzaj otuliny  | Basic           |

### Typowe waciwoci mechaniczne

| Warunki     | Granica plastycznoci | Wytrzymaao na rozciąganie | Wyduenie wzglдне |
|-------------|----------------------|---------------------------|------------------|
| ISO         |                      |                           |                  |
| Po spawaniu | 520 MPa              | 820 MPa                   | 38 %             |

### Udarno Charpy V

| Warunki     | Temperatura testu | Udarno KV |
|-------------|-------------------|-----------|
| ISO         |                   |           |
| Po spawaniu | -196 °C           | 65 J      |
| Po spawaniu | 20 °C             | 70 J      |

### Typowy skad chemiczny stopiwa %

| C    | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  | Nb  | Fe  |
|------|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|
| 0.03 | 0.2 | 0.4 | 62.8 | 21.7 | 9.3 | 3.3 | 2.0 |

### Dane wydajności stopiwa

| rednica        | A         | V    | Sprawno (%) | Czas upalania elektrody | Wydajno stopiwa przy 90% I maks. |
|----------------|-----------|------|-------------|-------------------------|----------------------------------|
| 2.5 x 300.0 mm | 55-75 A   | 23 V | 55 %        | 40 sec                  | 0.9 kg/h                         |
| 3.2 x 350.0 mm | 65-100 A  | 25 V | 56 %        | 52 sec                  | 1.4 kg/h                         |
| 4.0 x 350.0 mm | 80-140 A  | 27 V | 58 %        | 57 sec                  | 1.9 kg/h                         |
| 5.0 x 350.0 mm | 120-170 A | 24 V | 58 %        | 72 sec                  | 2.1 kg/h                         |