

OK NiCrMo-3

OK NiCrMo-3 är en nickelbaserad elektrod främst avsedd för Ni-legeringar av typ Inconel 625, Avesta 254 SMO, SS2378, 5% och 9% Ni-stål, s.k. cryostål samt UNS S31254 stål. Andra användningsområden är svetsning av Ni-baserad material mot olegerat, låglegerat eller rostfritt. För påsvetsning ger den ett mycket gott skydd i klorhaltiga miljöer. Elektroden har goda svetsningsegenskaper även vid lägessvetsning. Svetsgodset ger mycket goda mekaniska egenskaper vid höga och låga temperaturer. (Art nr 9173)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-3 EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
Godkännanden	DNV-GL : -H5 VdTÜV : 12414

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Ferrithalt	FN 0
Legeringstyp	Ni-based CrMoNb
Höjljtyp	Basic

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	520 MPa	820 MPa	38 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	70 J
Helsvetsgods	-196 °C	65 J

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

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
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