

OK Autrod NiCrMo-3

Yüksek alamlı, sya dayanklı ve korozyona dayanklı malzemelerin, düşük sıcaklıklarda yüksek çentik tokluuna sahip %9 Ni-çeliklerin ve benzeri çeliklerin kaydanda kullanılan korozyon ve sya dayanklı Ni-Cr-Mo sürekli masif tel. Ayrıca belirtilen tiplerdeki farklı metallerin birleştirilmesi için kullanılır. Bu kaynak metalı, yüksek ve düşük sıcaklıklarda çok iyi mekanik özelliklere sahiptir. Çukurlama ve gerilme korozyonuna karşı iyi direnç. Bu alamlı, genel olarak petrol ve valf bileenlerinin kaynak kaplaması ve gaz uygulamalarında boru iç çapları için gereklidir.

Teknik Özellikler	
Snflandırmalar	SFA/AWS A5.14 : ERNiCrMo-3 EN ISO 18274 : S Ni 6625
Onaylar	DNV-GL : 1.2 mm NAKS/HAKC : 1.0-1.2 mm VdTÜV : 12413

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Alamlı Tipi	Alloyed nickel (Ni + 22 % Cr + 9 % Mo - 3.5 % Nb)
Koruyucu Gaz	I1, I3, M12 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
Kaynaklı Olarak	500 MPa	780 MPa	45 %
As Welded+	380 MPa	580 MPa	48 %
Gerilme Giderildi 15 hour(s) 550 °C	490 MPa	796 MPa	40 %
0.5 hour(s) 1175 °C	375 MPa	765 MPa	46 %
0.5 hour(s) 1175 °C	270 MPa	590 MPa	46 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Deeri
Kaynaklı Olarak	20 °C	130 J
Kaynaklı Olarak	-105 °C	120 J
Kaynaklı Olarak	-196 °C	110 J
Gerilme Giderildi	20 °C	140 J
Gerilme Giderildi	-196 °C	120 J
	20 °C	185 J
	-105 °C	170 J
	-196 °C	150 J

Tipik Tel Bileimi %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe	Nb+Ta
0.02	0.04	0.06	Bal	22.7	8.6	0.3	3.5

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hz	Yma Hz
0.9 mm	80-190 A	20-27 V	5.0-16.0 m/min	2.0-4.2 kg/h
1.0 mm	100-200 A	21-27 V	6.0-13.0 m/min	2.5-5.5 kg/h
1.14 mm	130-240 A	22-28 V	6.0-12.0 m/min	3.0-5.7 kg/h
1.2 mm	160-280 A	24-30 V	6.0-10.0 m/min	3.6-6.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	25-32 V	4.0-8.0 m/min	4.3-8.6 kg/h