

## OK NiCrFe-2

Inconel 600 ve benzeri alamların, kriyojenik çeliklerin (örneğin %9 ve %5 Ni çelik), martensitik ila östenitik çeliklerin, benzer olmayan çeliklerin, snrl kaynaklanabilirlikle sahip sya dayankl çelik dökümlerin vb. kaynanda kullanılan nikel bazlı elektrot. Havai kaynak dahil tüm konumlarda iyi kaynaklanabilirlik.

| Teknik Özellikler |                                                                        |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Snflandrmalar     | SFA/AWS A5.11 : ENiCrFe-2<br>EN ISO 14172 : E Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo) |
| Onaylar           | ABS                                                                    |

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

|              |              |
|--------------|--------------|
| Kaynak Akm   | DC+          |
| Alam Tipi    | Nickel alloy |
| Kaplama Türü | Basic        |

| Tipik Çekme Özellikleri      |             |              |       |
|------------------------------|-------------|--------------|-------|
| Koul                         | Akma Dayanm | Çekme Dayanm | Uzama |
| AWS                          |             |              |       |
| 2.PWHT<br>4.5 hour(s) 982 °C | 321 MPa     | 668 MPa      | 50 %  |
| 4.PWHT<br>4.5 hour(s) 982 °C | 233 MPa     | 515 MPa      | 46 %  |
| 1.PWHT<br>4.5 hour(s) 982 °C | 329 MPa     | 673 MPa      | 50 %  |
| Kaynakl Olarak               | 420 MPa     | 660 MPa      | 45 %  |
| 3.PWHT<br>4.5 hour(s) 982 °C | 239 MPa     | 526 MPa      | 44 %  |

| Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri |            |             |
|-----------------------------------|------------|-------------|
| Koul                              | Test Scakl | Darbe Deeri |
| AWS                               |            |             |
| 2.PWHT                            | -60 °C     | 118 J       |
| Kaynakl Olarak                    | 20 °C      | 110 J       |
| Kaynakl Olarak                    | -196 °C    | 90 J        |
| 1.PWHT                            | -60 °C     | 122 J       |

| Tipik Kaynak Metali Analizi % |     |     |    |      |     |     |     |
|-------------------------------|-----|-----|----|------|-----|-----|-----|
| C                             | Mn  | Si  | Ni | Cr   | Mo  | Nb  | Fe  |
| 0.03                          | 2.7 | 0.5 | 69 | 16.1 | 1.9 | 1.9 | 7.7 |

| Yma Verileri   |          |         |                   |                                               |                      |
|----------------|----------|---------|-------------------|-----------------------------------------------|----------------------|
| Çap            | Akm      | Gerilim | Yma Verimlili (%) | Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi | Yma Hz @ %90 l maks. |
| 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             |