

OK 92.55

OK 92.55是一种全位置碱性药皮焊条，可熔敷含有Mo, W和Nb成分的NiCr基合金。该焊条非常适合温度低至-196° C条件下低温应用中的9%Ni钢焊接。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-6 EN ISO 14172 : E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
批准	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

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	AC, DC+-
合金类型	Ni-based CrMoNb
涂层类型	Basic

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	445 MPa	727 MPa	40 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-196 ° C	91 J

全焊缝金属								
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

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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