

OK 92.55



OK 92.55 to elektroda przeznaczona do spawania we wszystkich pozycjach; daje spoiwo niklowo-chromowe z dodatkiem Mo, W i Nb. Jest przeznaczona przede wszystkim do spawania stali 9Ni, wykorzystywanych w zastosowaniach kriogenicznych i pracujących w temperaturze do -196°C.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-6 EN ISO 14172 : E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
Aprobaty	ABS : ENiCrMo-6 BV : ENiCrMo-6 CCS : 5Ni, 9Ni ClassNK : KMWL92 DNV : NV 1,5 Ni up to NV 9Ni KR : L 91 LR : 9Ni RINA : N90

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

Prd spawania	AC, DC+-
Rodzaj stopu	Ni-based CrMoNb
Rodzaj otuliny	Basic
Min AC OCV	55

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
ISO			
Po spawaniu	445 MPa	727 MPa	40 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-196 °C	91 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %								
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

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350 mm	65-115 A	23 V	70 %	70 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	70-150 A	22 V	66 %	68 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350 mm	120-200 A	22 V	67 %	82 sec	1.9 kg/h