

## OK NiCrMo-3



Ni-based CrMoNb electrode for welding of Ni-alloys of the same or similar type as e.g. Inconel 625, for welding of 5% and 9% Ni steel. The electrode is very suitable for welding of 254 SMO, i.e. UNS S31254 steel.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-3 EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
Aprobaty	DNV : -H5 VdTÜV : 12414

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

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 0
Rodzaj stopu	Ni-based CrMoNb
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	520 MPa	820 MPa	38 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	70 J
Po spawaniu	-196 °C	65 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	0.2	0.4	62.8	21.7	9.3	3.3	2.0

Dane wydajności stopiwa						
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.	
2.5 x 300 mm	55-75 A	23 V	55 %	40 sec	0.9 kg/h	
3.2 x 350 mm	65-100 A	25 V	56 %	52 sec	1.4 kg/h	
4.0 x 350 mm	80-140 A	27 V	58 %	57 sec	1.9 kg/h	
5.0 x 350 mm	120-170 A	24 V	58 %	72 sec	2.1 kg/h	