

OK NiCrFe-3



OK NiCrFe-3 is a nickel based electrode for welding Inconel 600 and similar Inconel alloys, cryogenic steels, martensitic to austenitic steels, dissimilar steels, heat resisting steel castings of limited weldability. OK NiCrFe-3 provides a very crack resistant weld metal.

Specifikace

Klasifikace	SFA/AWS A5.11 : ENiCrFe-3 EN ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
Schválení	ABS : ENiCrFe-3

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	DC+
Typ legování	Ni-based Cr-alloy
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Po svaření	395 MPa	640 MPa	42 %
ISO			
Následné tepelné zpracování 8 hour(s) 620 °C	433 MPa	683 MPa	44 %

Vrbová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
AWS		
Po svaření	20 °C	110 J
Po svaření	-196 °C	95 J
ISO		
Následné tepelné zpracování 8 hour(s) 620 °C	20 °C	128 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	Fe
0.04	6.7	0.8	71	15.6	1.7	6.3

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300 mm	50-70 A	22 V	63 %	50 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	65-105 A	23 V	62 %	60 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350 mm	75-150 A	24 V	64 %	60 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	120-170 A	25 V	64 %	68 sec	2.7 kg/h