OK Autrod NiCrMo-3</br>(старое название OK Autrod 19.82)



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.

Классификации	SFA/AWS A5.11 : ENiCrMo-3 EN ISO 14172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
Одобрения	CE EN 13479 DNV-GL -H5 NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm VdTÜV 12414

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Содержание ферритной фазы	FN 0
Тип сплава	Ni-based CrMoNb
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	500 MPa	780 MPa	35 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	20 °C	70 J
После сварки	-196 °C	50 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	0.2	0.4	62.8	21.7	9.3	3.3	2.0

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	55-75 A	23 V	100	40 sec	55 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-100 A	25 V	49	52 sec	56 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-140 A	27 V	33	57 sec	58 %	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	120-170 A	24 V	21	72 sec	58 %	2.1 kg/h

411169-ru_RU-FactSheet_Main-01 2024-03-20