

OK NiCrFe-2



Nickel based electrode for welding Inconel 600 and similar alloys, cryogenic steels (e.g. 9% and 5% Ni steel), martensitic to austenitic steels, dissimilar steels, heat resisting steel castings of limited weldability etc. Good weldability in all positions, including overhead.

Klasifikácie	SFA/AWS A5.11 : ENiCrFe-2 EN ISO 14172 : E Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo)
Schválenia	ABS

Schválenie je platné podľa miesta výroby. Prosím kontaktujte ESAB pre ďalšie informácie.

Zvárací prúd	DC+
Obsah feritu	FN 0
Typ zliatiny	Nickel alloy
Typ obalu	Basic

Typické pevnostné vlastnosti

Stav	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Predženie
AWS			
Po zvarení	420 MPa	660 MPa	45 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS		
Po zvarení	20 °C	110 J
Po zvarení	-196 °C	90 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe
0.03	2.7	0.5	69	16.1	1.9	1.9	7.7

Naváracie údaje

Priemer	Prúd, A	V	Počet elektród/zvarový kov	Doba odhorievania elektródy	Účinnosť %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	91.0	45 sec	63 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-105 A	23 V	57.0	57 sec	62 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	95-140 A	24 V	31.0	58 sec	65 %	2.1 kg/h