

OK 92.55



Die Nickelbasiselektrode mit Anteilen an Chrom, Molybdän, Wolfram und Niob ist speziell für Tieftemperaturanwendungen bis -196°C entwickelt worden und ist besonders geeignet zum Schweißen kaltzäher Stähle wie z.B. X8Ni9. Besonderheit: An Wechselstrom zu verschweißen, daher unempfindlich gegen magnetische Blaswirkung, die durch magnetische Aufladung des Grundwerkstoffs entsteht. Die lineare Wärmeausdehnung des Schweißgutes ist der des Stahles nahe. Die laterale Breitung beträgt bei -196°C min. 1,0 mm.
Die Durchmesser 2,5 bis 4,0 mm sind für das Schweißen von Steignähten (Pos. PF/3G) geeignet. Die Dehnung A4 beträgt min. 35% in Position PA/1G, in Position PF/3G ist A4 min. 30%.

Klassifikationen	SFA/AWS A5.11: ENiCrMo-6 EN ISO 14172: E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
Zulassungen/Eignungsprüfungen	ABS ENiCrMo-6 BV N50 and 9Ni* CE EN 13479 DNV-GL VL 1.5Ni up to VL 9Ni* LR 9Ni NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm RINA VL 1.5Ni up to VL 9Ni*

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Schweißstrom	AC, DC+-
Legierungstyp	Ni-based CrMoNb
Umhüllungstyp	Basic

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	445 MPa	727 MPa	40 %
AWS			

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-196 °C	91 J
AWS		
Unbehandelt	-196 °C	-

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	Fe	W
0.05	3.0	0.3	69.4	12.9	6.2	1.3	5.0	1.6

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
2.5 x 350 mm	65-115 A	23 V	0.70	55	70 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	70-150 A	22 V	0.66	34	68 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350 mm	120-200 A	22 V	0.67	23	82 sec	1.9 kg/h
5.0 x 350 mm	150-240 A	23 V	0.68	14	91 sec	2.8 kg/h