

**Legierungstyp**  
**Ni 8065 (NiFe30Cr21Mo3)**

**OK Band NiFeCr1 / OK Flux 10.11**



### Band/Pulver Kombination

OK Band NiFeCr1  
mit OK Flux 10.11

EN ISO 18274 - B Ni 8065 (NiFe30Cr21Mo3)  
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC  
OK Band NiFeCr1 : SFA/AWS A 5.14 - EQNiFeCr-1  
OK Band NiFeCr1 : Werkstoffnummer: ~2.4858

### Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Elektroschlack-Bandplattieren von meist ein- oder zweilagigen Plattierungen vom Typ "Alloy 825".

Übliche Parameter: 1200 - 1300 A / 24 - 25 V / 17 - 19 cm/min.

Erbringt eine hohe Abschmelzleistung, sehr schönes Anfließ- und Benetzungsverhalten, liefert ein sehr reines, hochkorrosionsbeständiges Schweißgut in reduzierenden und oxidierenden Säuren wie Schwefelsäure, Phosphorsäure, Salpetersäure, Nitrate und oxidierende Salze.

Hoch beständig gegen Spannungsriss-, Loch- und Spaltkorrosion.

Wird bevorzugt im Bereich der Erdöl- und Erdgasförderung eingesetzt, da hoch sauergasbeständig.

Weitere Anwendungen: Chemieapparate Lagertanks, Offshore-Konstruktionen, Öl- und Gasleitungen, Chemietanker usw.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.11 : meist un- und niedriglegierte Stähle wie P355, 16Mo3, 13CrMo4-5 u. ä.

### Abmessungen [mm]

60 x 0,5

### Chemische Analyse [%]

	Ni	Fe	Cr	Mo	Cu	Ti	C	Mn
OK Band NiFeCr1	42,0	25,0	21,0	3,0	2,0	0,9	0,015	0,8
1. Lage	38,5	31,0	20,0	2,9	1,8	0,1	0,018	0,5
2. Lage	39,5	28,0	20,5	3,0	1,9	0,1	0,017	0,5

### Leistungsdaten

Abmessung 60 x 0,5 mm

Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
1000	24	20,0
1500	26	28,0

### Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band NiFeCr1 / OK Flux 10.11 ---