

Legierungstyp
Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

OK Band NiCrMo3 / OK Flux 10.11



Band/Pulver Kombination

OK Band NiCrMo3 mit OK Flux 10.11
EN ISO 18274 - B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC
OK Band NiCrMo3 : SFA/AWS A 5.14 - EQNiCrMo-3
OK Band NiCrMo3 : Werkstoffnummer: 2.4831

Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Elektroschlack-Bandplattieren von meist zweilagigen Plattierungen vom Typ "Alloy 625" bzw. einlagiger Plattierungen vom Typ "Alloy 825".
Gegenüber dem UP-Bandplattieren wird eine Lage eingespart.
Die erste Lage wird zugunsten geringer Aufmischung aus dem Grundwerkstoff meist mit geringeren Schweißgeschwindigkeiten plattiert.
Übliche Parameter: 1000 - 1100 A / 24 - 25 V / 15 - 18 cm/min.
Für die Folgelagen können bei entsprechender Erhöhung des Schweißstromes höhere Schweißgeschwindigkeiten verwendet werden, z. B. 1200 A / 24 - 25 V / 25 cm/min.
Erbringt eine hohe Abschmelzleistung, sehr schönes Anfließ- und Benetzungsverhalten, liefert ein sehr reines, hochkorrosionsbeständiges Schweißgut.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Abmessungen [mm]

30 x 0,5
60 x 0,5

Chemische Analyse [%]

	Ni	Cr	Mo	Nb	C	Si	Mn	Fe
OK Band NiCrMo3	Basis	22,0	9,0	4,0	0,02	0,1	0,3	1,0
1. Lage	Basis	20,0	8,5	3,2	0,03	0,4	0,1	9,0
2. Lage	Basis	21,5	9,0	3,2	0,02	0,5	0,05	3,0
E Ni 6625 Spec.	Basis	20-23	8-10	3-4,2	≤0,1	≤0,8	≤2,0	≤7,0

Leistungsdaten

Abmessung 30 x 0,5 mm			Abmessung 60 x 0,5 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
500	24	10,0	1000	24	20,0
600	26	12,0	1500	26	28,0

Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band NiCrMo3 / OK Flux 10.11 ---