

Legierungstyp
Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

OK Band NiCrMo3 / OK Flux 10.17



Band/Pulver Kombination

OK Band NiCrMo3 mit OK Flux 10.17
EN ISO 18274 - B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
EN ISO 14174 - S A FB 2B 57 24 DC
OK Band NiCrMo3 : SFA/AWS A 5.14 - EQNiCrMo-3
OK Band NiCrMo3 : Werkstoffnummer: 2.4831

Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Unterpulver-Bandplattieren von meist zwei- oder dreilagigen Plattierungen vom Typ "Alloy 625".
Zugunsten geringer Aufmischung aus dem Grundwerkstoff muss mit geringer Schweißgeschwindigkeit plattiert werden.
Übliche Parameter (Band 60 x 0,5 mm): 750 A / 28 V / 12 cm/min.
Gutes Anfließ- und Benetzungsverhalten, selbstabhebende Schlacke.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.17 : 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	8,5	3,3	0,02	0,1	0,1	0,2
2. Lage	Basis	21,0	8,3	3,0	0,025	0,6	0,1	4,0
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
300	26	4,0	600	26	8,0
400	30	6,0	800	30	12,0

Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band NiCrMo3 / OK Flux 10.17 ---