

Legierungstyp  
Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

OK Band NiCr3 / OK Flux 10.11



### Band/Pulver Kombination

OK Band NiCr3 mit OK Flux 10.11  
EN ISO 18274 - B Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)  
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC  
OK Band NiCr3 : SFA/AWS A 5.14 - EQNiCr-3  
OK Band NiCr3 : Werkstoffnummer: 2.4806

### Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Elektroschlack-Bandplattieren von meist zweilagigen Plattierungen vom Typ "Alloy 82" bzw. einlagigen Plattierungen vom Typ "Alloy 600".  
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	Nb	C	Si	Mn	Fe
OK Band NiCr3	Basis	20,0	2,6	0,01	0,1	3,0	0,3
1. Lage	Basis	18,0	2,0	0,04	0,5	2,6	9,0
2. Lage	Basis	20,0	2,5	0,02	0,4	2,5	3,0
E Ni 6082 Spec.	Basis	18-22	1,5-3	≤0,1	≤0,8	2-6	≤4,0

### 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 NiCr3 / OK Flux 10.11 ---