

**Legierungstyp**  
**Ni 6059 (NiCr23Mo16)**

**OK Band NiCrMo13 / OK Flux 10.11**



### Band/Pulver Kombination

OK Band NiCrMo13 mit OK Flux 10.11      EN ISO 18274 - B Ni 6059 (NiCr23Mo16)  
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC  
OK Band NiCrMo13 : SFA/AWS A 5.14 - EQNiCrMo-13  
OK Band NiCrMo13 : Werkstoffnummer: 2.4607

### Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Elektroschlack-Bandplattieren von mehrlagigen (meist dreilagigen) Plattierungen vom Typ "Alloy 59".  
Die erste Lage wird zugunsten geringer Aufmischung aus dem Grundwerkstoff meist mit geringeren Schweißgeschwindigkeiten plattiert.  
Übliche Parameter: 900 - 1000 A / 24 - 25 V / 15 - 18 cm/min.  
Für die Folgelagen können bei entsprechender Erhöhung des Schweißstromes höhere Schweißgeschwindigkeiten (20 bis 30 cm/min) 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 Schweißgut höchster Korrosionsbeständigkeit.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.11 : meist un- und niedriglegierte Stähle wie P355 bis P460 u. ä.

### Abmessungen [mm]

30 x 0,5  
60 x 0,5

### Chemische Analyse [%]

	Ni	Cr	Mo	C	Si	Mn	Fe	Al
OK Band NiCrMo13	Basis	23,0	15,5	0,005	0,02	0,2	1,0	0,3
1. Lage	Basis	20,0	14,0	0,02	0,3	0,1	10,0	0,1
2. Lage	Basis	22,0	15,0	0,01	0,4	0,05	3,0	0,1
3. Lage	Basis	22,0	15,5	0,01	0,4	0,05	1,0	0,1
E Ni 6059 Spec.	Basis	22-24	15-16,5	≤0,02	≤0,2	≤1,0	≤1,5	-

### 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
400	24	9,0	800	24	18,0
600	26	12,0	1200	26	24,0

### Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band NiCrMo13 / OK Flux 10.11 ---