

**Legierungstyp**  
**Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)**

**OK Autrod NiCrMo-3 / OK Flux 10.90**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod NiCrMo-3: EN ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)  
mit OK Flux 10.90: EN ISO 14174 - S A AF 2 55 53 MnNi DC  
OK Autrod NiCrMo-3 : SFA/AWS A 5.14 - ERNiCrMo-3  
OK Autrod NiCrMo-3 : Werkstoffnummer: 2.4831  
OK Autrod NiCrMo-3 : (DIN 1736 - UP-NiCr 21 Mo 9 Nb)

### Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination zum Schweißen von NiCrMo-Legierungen (z. B. "Alloy 625"), kaltzähnen Stählen wie X8Ni9 bis -196°C, sowie für Austenit-Ferrit-Verbindungen auch bei Betriebstemperaturen über 300°C. Bei erhöhten Betriebstemperaturen max. 500°C in schwefelhaltiger Atmosphäre. Den Temperaturbereich von 600 - 800°C möglichst meiden, da im Langzeitbereich mit einem Zähigkeitabfall zu rechnen ist. Im Tankbau für cryogene Anwendungen auch in Quernaht (Position PC) einsetzbar. Die laterale Breitung beträgt min. 0,38 mm, typischer Wert: 0,8 mm.

(Neues Produkt: OK Autrod NiCrMo-3, frühere Bezeichnung: OK Autrod 19.82)

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.90 : X8Ni9, 1.4529, 1.4547, 1.4585, 2.4618, 2.4619, 2.4641, 2.4856, 2.4858 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	Ni	Cr	Mo	Nb	C	Si	Mn
OK Autrod NiCrMo-3	OK Flux 10.90	Basis	21,0	8,5	3,0	0,01	0,2	1,7

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>4</sub> , A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -196°C J
OK Autrod NiCrMo-3	OK Flux 10.90	U	440	720	≥ 35	> 100 100

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod NiCrMo-3 / OK Flux 10.90 DNV-GL