

Legierungstyp
Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

OK Autrod NiCrMo-3



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 18274	S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
SFA/AWS A5.14	ERNiCrMo-3
Werkstoffnummer (DIN 1736)	2.4831 (UP-NiCr 21 Mo 9 Nb)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von CrNiMo-Stählen und Legierungen des Typs NiCr22Mo und NiCr21Mo und für kaltzähe Nickelstähle.

Zunderbeständig bis 1100°C, max. 500°C in schwefelhaltiger Atmosphäre.

Ebenfalls geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen auch bei Betriebstemperaturen über 300°C. Zum Plattieren mit OK Flux 10.90 bei Parameterwahl zur Minimierung der Aufmischung aus dem Grundwerkstoff.

Das Schweißgut ist beständig gegen Angriff von Phosphor-, Schwefel-, Salz- und Salpetersäure.

(frühere Bezeichnung: OK Autrod 19.82)

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.90	L	OK Flux 10.99	L	Weitere auf Anfrage.
---------------	---	---------------	---	----------------------

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4 3,2

Richtanalyse des Drahtes [%]

Ni	Cr	Mo	C	Si	Mn	Fe	Nb+Ta
Basis	21	9	≤0,03	≤0,2	≤0,3	≤0,5	3,5

Spulentyp

31-1	B450	Korb-Ringspule (Eurospule)	25 kg	1.6 - 3.2 mm
------	------	----------------------------	-------	--------------

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
