

Legierungstyp
Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

OK Autrod NiCr-3 / OK Flux 10.90



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod NiCr-3: EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
mit OK Flux 10.90: EN ISO 14174 - S A AF 2 55 53 MnNi DC
OK Autrod NiCr-3 : SFA/AWS A5.14 - ERNiCr-3
OK Autrod NiCr-3 : Werkstoffnummer 2.4806
OK Autrod NiCr-3 : (DIN 1736 - UP-NiCr 20 Nb)

Kurzcharakteristik

Draht-Pulver-Kombination für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artähnlichen Nickel-Legierungen, nichtrostenden, hitzebeständigen und kaltzähnen Stählen.
Auch für Austenit-Ferrit-Verbindungen mit Einsatztemperaturen über 300°C (bis ca. 550°C) geeignet.
Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 1000°C, warmfest bis ca. 800°C, in schwefelhaltiger Atmosphäre maximal 500°C.
Auf möglichst geringe Aufmischung aus dem Grundwerkstoff achten!

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.90 : 1.4558, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4958, 1.4959 u.ä

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	Ni	C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe
OK Autrod NiCr-3	OK Flux 10.90	Basis	0,02	0,2	3,5	19,5	2,5	≤2,0

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -196°C J
OK Autrod NiCr-3	OK Flux 10.90	U	≥ 320	600	≥ 35	100 ≥ 60

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod NiCr-3 / OK Flux 10.90 ---