

Legierungstyp
Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo)

OK NiCrFe-2



Stabelektrode

EN ISO 14172
SFA/AWS A5.11

E Ni 6133 (NiCr16Fe12NbMo)
ENiCrFe-2

Kurzcharakteristik

Nickelbasis-Elektrode für das Schweißen von NiCrFe-Legierungen wie Alloy 600 u.ä., kaltzähe 5 - 9% Ni-Stähle, Mischverbindungen mit austenitischen Stählen, hitzebeständigen Stahlguss mit eingeschränkter Schweißseignung etc. Im Temperaturbereich von -196°C bis ca. 900°C sehr vielseitig einsetzbar. Sehr gute Schweißseigenschaften in allen Positionen (außer fallend), insbesondere auch in Überkopfposition PE / 4G. (frühere Bezeichnung: OK 92.15)

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

X8Ni9, X7NiMo6, 12Ni19, 1.4859, 1.4861, 1.4876, 1.4877, 1.4885, 1.4958, 1.4968 u. ä., 2.4669, 2.4694, 2.4816, 2.4817, 2.4867, 2.4869, 2.4951, 2.4952 u. ä., schwer schweißbare Stähle, Mischverbindungen

Rücktrocknung

250°C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

Ni	Cr	Fe	Nb	Mo	C	Mn	Si
Basis	15,5	9	2	1,5	≤0,1	2,3	≤0,75

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A4 %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -196°C	
	U	420		660		45		110

Stromeignung



Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	50	80	110	0,63	91	0,9	45
3,2	350	70	105	110	0,62	57	1,3	57
4,0	350	95	140	110	0,65	31	2,1	58

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

ABS