

Legierungstyp
NiCr14Mo7Fe

OK 92.55



Stabelektrode

EN ISO 14172
SFA/AWS A5.11

E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
ENiCrMo-6

Kurzcharakteristik

Die Nickelbaselektrode mit Anteilen an Chrom, Molybdän, Wolfram und Niob ist speziell für Tieftemperaturanwendungen bis -196°C entwickelt worden und ist besonders geeignet zum Schweißen kaltzäher Stähle wie z.B. X8Ni9. Besonderheit: An Wechselstrom zu verschweißen, daher unempfindlich gegen magnetische Blaswirkung, die durch magnetische Aufladung des Grundwerkstoffs entsteht. Die lineare Wärmeausdehnung des Schweißgutes ist der des Stahles nahe. Die laterale Breitung beträgt bei -196°C min. 1,0 mm. Die Durchmesser 2,5 bis 4,0 mm sind für das Schweißen von Steignähten (Pos. PF/3G) geeignet. Die Dehnung A4 beträgt min. 35% in Position PA/1G, in Position PF/3G ist A4 min. 30%.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

X8Ni9, X7NiMo6, 12Ni19, 12Ni14, 15NiMn6, 1.4301, 1.4401 u. ä.

Rücktrocknung

300°C / 1 - 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Nb+Ta	Fe
0,05	0,3	3	13	69	6,2	1,6	1,3	5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -196°C J
U	≥ 430	≥ 690	≥ 32	≥ 70

Stromeignung

U_{Lmin} = 55 V ()

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	350	65	115	136	0,70	55	1,1	70
3,2	350	70	150	135	0,66	34	1,5	68
4,0	350	120	200	136	0,67	23	1,9	82
5,0	350	150	240	136	0,68	14	2,8	91

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, LR, DNV, GL