

OK Tigrod NiCrMo-13 (старое название OK Tigrod 19.81)



OK NiCrMo-13 is suitable for welding Ni base materials such as Alloy 59, Hasteloy C-276, Inconel 625 and Incoloy 825. It can also be used for welding superaustenitic steels type AISI/ASTM S31254 and S32654.

The weld metal provides very good resistance against pitting- and chloride ion stress corrosion cracking.

Классификации	AWS A5.14 : ERNiCrMo-13 EN ISO 18274 : S Ni 6059 (NiCr23Mo16)
----------------------	--

Сварочный ток	DC+
Содержание ферритной фазы	FN 0
Тип сплава	Ni-based CrMo
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	430 MPa	770 MPa	40 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Fe
0.013	0.17	0.16	61	22.6	15.2	0.6

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	50-70 A	25 V	90	50 sec	60 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-90 A	25 V	47	63 sec	62 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	80-120 A	27 V	31	81 sec	62 %	1.4 kg/h