

# OK 92.55



Тип покрытия – основное. Электрод разработан специально для сварки высокопрочных сталей криогенного назначения, легированных 5 или 9% Ni. В отличие от электрода ОК NiCrMo-3, они горят на переменном токе, что позволяет избежать эффекта магнитного дутья при сварке данных сталей, отличающихся высоким остаточным намагничиванием, а также обладают более высокими пластическими свойствами при криогенных температурах. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии равно 0% (FN 0).

Ток: ~ / = (+ / )

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 55В

Режимы прокалки: 280-3200°C, 60-120 мин

<b>Классификации</b>	AWS A5.11 : ENiCrMo-6 ISO 14172 : E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)
<b>Одобрения</b>	ABS ENiCrMo-6 BV N50 9Ni* DNV для NV 1 5Ni до NV 5Ni GL NiCr14Mo7Fe

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+-
<b>Тип сплава</b>	Ni-based CrMoNb
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	445 MPa	727 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	Nb	Fe	W
0.05	3.0	0.3	69.4	12.9	6.2	1.3	5.0	1.6

### 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 350.0 mm	65-115 A	23 V	55	70 sec	70 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-150 A	22 V	34	68 sec	66 %	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-200 A	22 V	23	82 sec	67 %	1.9 kg/h
5.0 x 350.0 mm	150-240 A	23 V	14	91 sec	68 %	2.8 kg/h

\*See certificates for details.