

Použití:

Drát pro svařování vysoce legovaných žárovevých a korozivzdorných ocelí, 9%-Ni ocelí s podobných emickým složením, např. typů NiCr22Mo, NiCr21Mo a jiných. Vhodný i pro heterogenní spoje typu austenit-ferit. Svarový kov má dobré mechanické vlastnosti za velmi nízkých teplot, dobře odolává důlkové korozi a korozi pod napětím. Vhodný v kombinaci s tavivly OK Flux 10.90, OK Flux 10.16 a OK Flux 10.17.

Klasifikace, certifikace drátu:

-

Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta
0,03	0,20	0,30	22,0	60,0	9,0	4,0

Typické chemické složení čistého svarového kovu a jeho mechanické vlastnosti v kombinaci s tavivlem (DC+):

OK NiCrMo-3	C	Si	Mn	Cr	Fe	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ -A ₅ %	Z %	KV (J)/°C	
										-196	-140
OK 10.16	0,01	0,30	0,6	19,5	2,0	720	450	43	45	90	100
OK 10.90	0,01	0,20	1,7	21,0	2,0	720	440	42	45	100	