

## OK Autrod NiFeCr-1

OK Autrod NiFeCr-1 is developed for overlay welding of low alloy steel pipes in the oil and gas industry. OK Autrod NiFeCr-1 can also be used to join 825 and materials of similar chemical composition using GTAW and GMAW.

<b>Классификации</b>	AWS A5.14 : NiFeCr-1 EN ISO 18274 : S Ni 8065
----------------------	--

<b>Тип сплава</b>	Nickel alloy (22% Fe, 22% Cr, 3% Mo)
<b>Защитный газ</b>	I1, I3 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	350 MPa	560 MPa	48 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
I1 (Ar 100%)I3 (Ar + 5...95%He)		
После сварки	20 °C	150 J

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti	Fe
0.01	0.5	0.3	bal	21	3.0	2.3	0.7	24

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.14 mm	130-240 A	22-28 V	6.0-12.0 m/min	3.0-5.7 kg/h