

# Nimrod® 625KS (NICRO 60/20)

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per combinare facilità d'uso con la deposizione di metallo di saldatura di alta qualità, radiograficamente sano, e un cordone di saldatura di buon aspetto
- Ottimizzato per la saldatura DC+ in tutte le posizioni, comprese le tubazioni qualificate nella posizione ASME 6G.
- Il rendimento è di circa il 120%

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Apparecchiature per forni, impianti petrolchimici e di generazione di energia.
- Sovrapposizioni su pompe, valvole e alberi nell'industria offshore e marina
- Acciai criogenici al 9% di nichel

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.11                      ENiCrMo-3  
EN ISO 14172-A                E Ni 6625

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

## APPROVAZIONI

TÜV	DNV
+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Nb	Fe	Mo	Cu
Min.	non specificato	0.5	non specificato	non specificato	non specificato	20.0	55	3.15	non specificato	8.0	non specificato
Max.	0.10	1.0	0.75	0.015	0.020	23.0	non specificato	4.15	2.5	10.0	0.50
Valori tipici	0.04	0.7	0.4	0.005	0.005	22	63	3.2	< 1.5	9.3	0.01

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Valori tipici As welded		Min. *	RT	+160°C
Rottura	(MPa)	760	800	725
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	420	500	440
Allungamento (%)	4d	30	40	33
	5d	27	38	31
Strizione percentuale (%)		non specificato	40	32
Resilienza ISO-V (J)	-196°C	non specificato	60	-
Durezza (HV)	As welded	non specificato	250	-
	Incrudimento	non specificato	450	-

\* Cannot meet TS > 827MPa required by cold rolled ASTM N06625 Grade 1, but meets PS > 414MPa and properties of hot rolled grades. Cast CW-6MC solution annealed 1175°C + WQ requires TS > 485MPa.

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	60-80
3,2 x 300	70-110
4,0 x 350	100-155

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	NIM625KS-25-2
3,2 x 300	VPMD	68	1.8	NIM625KS-32-2
4,0 x 350	VPMD	51	2.3	NIM625KS-40-2

## RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.