

NYLOID 4

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo basico ad elevato rendimento per tutte le posizioni per la saldatura di acciai a bassa temperatura
- Appositamente sviluppato per eseguire saldature nella posizione PE/4G (elevata resistenza alla porosità)
- Appositamente sviluppato per la saldatura di acciaio con 9% Ni
- Coefficiente di espansione lineare equivalente a quello dell'acciaio 9% Ni
- Eccellente resilienza a -196°C, carico di snervamento 0,2% affidabile
- Saldabile con corrente AC e DC+

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.11 EN ISO 14172-A ENiCrMo-6 E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

APPLICAZIONI TIPICHE

- Serbatoi di stoccaggio del GNL

APPROVAZIONI

BV	DNV
+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
Min.	non specificato	2.0	non specificato	12.0	55.0	5.0	0.5	non specificato	1.0
Max.	0.10	4.0	1.0	17.0	non specificato	9.0	2.0	10.0	2.0
Tipici	0.05	3	0.4	13	bal.	6.0	1.5	6	1.5

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		AWS A5.11	ISO 14172	Tipici
Rottura	(MPa)	min. 620	min. 620	770
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	non specificato	min. 350	490
Allungamento (%)		20	32	33
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	non specificato	100
	-196°C	non specificato	non specificato	85

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 300	70-110

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	VPMD	105	2.0	542763-2
3,2 x 300	VPMD	58	1.8	542770-2

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 per qualsiasi informazione aggiornata.